

OK NiCu-7



OK NiCu-7 is used for welding NiCu-alloys to themselves and to mild- and low alloy steel. Also suitable for welding NiCu-cladding on mild and low alloy steel.

Классификации	AWS A5.11 : ENiCu-7 ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
----------------------	--

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 0
Тип сплава	NiCu-alloy
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
AWS			
После сварки	410 MPa	640 MPa	40 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
AWS		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti	Fe
0.02	3.0	0.5	66	29	0.4	1.9

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-70 A	22 V	83	45 sec	63 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-120 A	26 V	42	52 sec	63 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-140 A	28 V	28	54 sec	63 %	2.4 kg/h