

OK 94.35



Тип покрытия – основное.

Электрод предназначен для сварки медно-никелевых сплавов с содержанием никеля от 10 до 30%, сварки этих сплавов с монелевыми сплавами и наплавки переходных слоев на кромки при сварке некоторых комбинаций разнородных материалов. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью в морской воде и достаточно высокими прочностными свойствами, благодаря чему они нашли широкое применение для производства опреснительных установок и офшорных конструкций.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы прокалки: 230-270°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.6 : ECuNi
---------------	------------------

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Copper Nickel
Тип покрытия	Basic

Хим. состав напавленного металла

Mn	Ni	Cu	Fe
1.6	30	67	0.6

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	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	55-70 A	22 V	93	49 sec	64 %	3.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-120 A	23 V	48	50 sec	66 %	4.4 kg/h