

AMA 1709 G

Стандарты:

DIN 1736
AWS/ASME SFA -5.4

EL- NiCu 30 Mn
E NiCu – 7

Свойства и применение: щелочной электрод, используемый для соединения и рабочей поверхности никель-медных сплавов и нанесения покрытий никель-медными сплавами на стали. Также подходит для соединения разнородных металлов, таких как сталь с медью и сплавов этой стали с никель-медными сплавами. Другой характеристикой металла сварного шва является его устойчивость к коррозионному растрескиванию под напряжением, вызываемому хлоридами. Области его применения являются создание оборудования, используемого в морской нефтехимической промышленности и испарении морской воды.

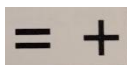
Химический состав чистого металла шва (в процентах):

C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti	Fe
0/04	3/5	0/7	65	остальной	0/6	2/3

Механические свойства чистого металла шва:

Предел прочности (N/mm ²)	Предел текучести 0/2% (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударопрочность (J) ISO - V
			+20°C
>480	>300	>30	100

Диаметр, тип и объем потока:



Постоянный ток обратной полярности		
Рекомендуемый ток (амперы)	Длина электрода (мм)	Диаметр электрода (мм)
60-80	250	2/5
90-120	300	3/25
110-150	350	4
140-200	350	5

Положения при сварке:



Область применения:

DIN EN стандарт NiCu30Fe (2.4360), NiCu30Al (2.4375)

Остальной стандарт Alloy 400, ASTM B 127, B 165

Примечание:

Используйте только сухой электрод.

Повторная сушка: 2 часа при 300°C.