

**Класификация:**

SFA/AWS A 5.11: ENiCu-7 W. Nr.: 2.4366  
 БДС EN ISO 14172: E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti) (DIN 1736): (EL-NiCu 30 Mn)

**Предназначение:**

Базичен Ni-Cu електрод за заваряване на сплави с подобен състав и по-специално на сплави от типа "Монел", при които има особено високи изисквания за корозионна устойчивост в морска вода, редуциращи, окисляващи киселини и т.н. Подходящ е също и за съединяване на Ni-Cu, Cu-Ni и други медни сплави със нелегирани и ниско легирани стомани (например CuNi10Fe, CuNi30Fe със нелегирани и ниско легирани стомани). Намира широко приложение в нефто-химическата промишленост, при производство на амониеви сулфати, както и в електро централи.

**Типични приложения:**

За заваряване на материали CuNi: 2.0872, 2.0882, 2.0890 и др.; NiCu: 2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375 и др.; смесени съединения и плакиране.

<b>Тип на обмзката:</b>	Базична	<b>Одобрения и сертификати:</b>	
<b>Заваръчен ток:</b>	= (+)	UNA	272581
<b>Рандеман:</b>	105%	Sepros	
<b>Изсушаване:</b>	200 °C/2ч.		

**Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):**

Ni	Cu	Mn	Ti	Fe	C	Si
основа	30	2,2	0,2	1,5	0,01	0,3

Съдържание на Al ≤ 0,5, Nb ≤ 0.3

**Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:**

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 196
ISO	TZ 0	640	410	40	≥ 80	≥ 70

TZ 0: без термообработка след заваряване

**Режими на заваряване и производителност:**

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 300	0,63	83	1,0	45	22	50 - 70	928625(хххх)*
3,2 x 350	0,63	42	1,6	52	23	70 - 120	928632(хххх)*
4,0 x 350	0,63	28	2,4	54	25	120 - 140	928640(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.