

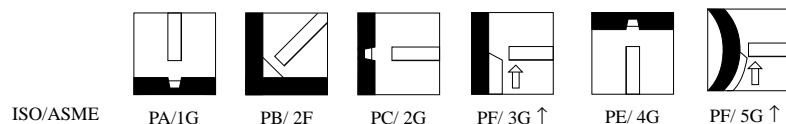
Clasificación

AWS A5.11: E NiCu-7
 ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu 30 Mn3Ti)

Descripción General

Electrodo básico para soldadura de aleaciones CuNi y NiCu para todas posiciones
 Elevada resistencia a la corrosión por agua de mar (no estancada)
 Aplicable para soldadura de aleaciones NiCu con acero suave y de baja aleación
 Muy aconsejable para la soldadura de componentes de plantas salinas.
 Excelente soldabilidad y fácil eliminación de escoria.

Posiciones de Soldadura



Tipo de Corriente

CC electr.+

Homologaciones

Controlas	TÜV	UDT
+	+	+

Composición química (% en peso), metal depositado

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0,02	3,0	0,4	resto	30	1,75	0,35

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast.0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) -196°C
Sin tratamiento				
Requerido AWS min.	--	480	30	--
Requerido ISO min.	200	480	27	--
Valores típicos	300	485	40	110

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,5	3,2	4,0
Longitud (mm)	300	350	350
Unidad: Paquete			
Piezas/unid.	105	61	45
Peso neto/unid. (Kg)	1,7	1,9	2,1

Identificación

Marcado: Nicro 70/30/NiCu-7

Color Punta:Negro

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Grado aceros	BS 3076 DIN 17743	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS	
	NA 13	NiCu30Fe G-NiCu30Nb	2.4360 2.4365	Monel 400	N04400
	NA 18	NiCu30Al	2.4375	Monel K500	N05500

- El NiCu 70/30 es también aplicable para la soldadura de aceros al carbono con aleaciones CuNi y NiCu

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo (s)*	Energía E(KJ)	V. Dep. a Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,5x300	45-70	CC +	50	72	0,80	20,7	90	1,85
3,2x350	70-90	CC +	65	129	1,2	32,5	46	1,49
4,0x350	90-130	CC +						

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,5	65	60	65	55	55	55
3,2	90	85	90	75	75	75
4,0						

Consejos de aplicación

- Limitar el Aporte Térmico (Heat Input) a 1,5 KJ/mm máx.
- Temperatura entre pasadas : 150°C máx.