

NiCu 70/30

CLASIFICACIÓN

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

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 +

COMPOSICIÓN QUÍMICA (W%) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

| C | Mn | Si | Cu | Ni | Fe | Ti |
|------|-----|-----|------|------|------|------|
| 0.03 | 3.0 | 0.4 | 30.0 | 64.5 | 1.75 | 0.35 |

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

| Condición | 0.2% Límite elástico (N/mm ²) | R.Tracción (N/mm ²) | Alargamiento (%) | Impacto ISO-V(I) -196°C |
|--|---|---------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|
| Requerido: AWS A5.11 ISO 14172 Valores típicos | no requerido min. 200 300 | min. 480 min. 480 485 | min. 30 min. 27 40 | no requerido no requerido 110 |
| AW | | | | |

EMPAQUETADO, TAMAÑOS DISPONIBLES E IDENTIFICACIÓN

| | Díámetro (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|--------------|--------------------|-----|-----|-----|
| | Long. (mm) | 300 | 350 | 350 |
| Und: PE tubo | Piezas / und | 105 | 61 | 45 |
| | Peso neto/und (kg) | 1.7 | 1.9 | 2.1 |

Identificación Marcado NiCu-7 / NICU 70/30 Color tipo: negro

NiCu 70/30: rev. E5 23

NiCu 70/30

MATERIALES A SOLDAR

| Grados Acero | BS3076 | DIN 17743 | Mat. Nr | ASTM/ACI | UNS |
|--------------|--------|------------|---------|------------|--------|
| | NA 13 | NiCu30Fe | 2.4360 | Monel 400 | N04400 |
| | | G-NiCu30Nb | 2.4365 | | |
| | 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. x long. (mm) | Rango corriente (A) | Tipo corriente | Tiempo - por electrodo a (S)* | Energía Intensidad máx. - E(kj) | V.Dep. - H(kg/h) | Peso/ 1000 pcs (kg) | Electrodos/ kg metal dep.B | kg electrodos/ kg metal dep. 1/N |
|---------------------------------|---------------------------|-------------------|-------------------------------------|---------------------------------------|------------------------|---------------------------|----------------------------------|--|
| 2.5 x 300 | 45-70 | CC+ | 50 | 72 | 0.8 | 20.7 | 90 | 1.85 |
| 3.2 x 350 | 70-90 | CC+ | 65 | 129 | 1.2 | 32.5 | 46 | 1.49 |
| 4.0 x 350 | 90-130 | CC+ | 67 | 245 | 1.75 | 471 | 31 | 1.51 |

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

| Diámetro (mm) | Posiciones de soldadura | | | | | |
|------------------|-------------------------|-------|-------|-------------|-------|-------------|
| | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G ascen | PE/4G | PF/5G ascen |
| 2.5 | 65A | 60A | 65A | 55A | 55A | 55A |
| 3.2 | 90A | 85A | 90A | 75A | 75A | 75A |

COMENTARIOS

Soldar con un aporte térmico máximo de 1.5 kJ/mm
Temperatura entrepasadas 100°C máx