

LNT NiCu 70/30

KLASYFIKACJA

AWS A5.14	ERNiCu-7	A-Nr	-	Nr mat.	2.4377
ISO 18274	S Ni 4060 (NiCu30MnTi)	F-Nr	42		
		9606 FM	6		

OPIS OGÓLNY

Pręt lity do spawania stopu niklu z miedzią i monelu ze stałą niestopową i niskostopową
Stosowany do spawania stali niestopowej i niskostopowej ze stopem NiCu
Wysoka odporność na korozję spowodowaną wodą morską

GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]

I1	Gaz obojętny Ar (100%)
I3	Gaz obojętny Ar+ 0,5-95% He

DOPUSZCZENIA

TÜV

+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0,06	3,5	0,5	65	30	1,1	2,0

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J]	
						+20°C	-196°C
Wartości typowe	I1	AW	350	560	40	160	140

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stopy na osnowie Ni	BS3076	DIN 17743	Nr mat.	ASTM/AISI	UNS
	NA 13	NiCu30Fe	2.4360	Monel 400	N04400
		G-NiCu30Nb	2.4365		
	NA 18	NiCu30Al	2.4375	Monel K500	N05500

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica [mm]	1,6	2,0	2,4	3,2	Uwaga: długość cięcia = 1000 mm
2,5 kg – tuba PE	X	X	X	X	

LNT NiCu70/30:rev. C-PL26-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.