

65NiCu SAW

GŁÓWNE CECHY

- Stop niklowo-miedziowy oparty na stopie 400 z podwyższonymi poziomami manganu i tytanu w celu tłumienia pęknięć gorących i porowatości

KLASYFIKACJA

AWS A5.14M
EN ISO 18274

ERNiCu-7
SNI4060

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Wymienniki ciepła
- Rurociągi
- Zbiorniki i parowniki

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

| | C | Mn | Si | S | P | Ni | Cu | Ti | Fe | Al |
|---------------------|------|-----|-----|-------|-------|------|------|-----|-----|-----|
| Zalecane minimalne. | - | 3.0 | - | - | - | 62.0 | 28.0 | 1.5 | - | - |
| Maks. | 0.15 | 4.0 | 1.2 | 0.015 | 0.020 | 69.0 | 32.0 | 3.0 | 2.5 | 1.2 |
| Wartości typowe | 0.03 | 3.2 | 0.2 | 0.005 | 0.005 | 64.0 | 29.0 | 2.2 | <1 | 0.1 |

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

| Średnica drutu (mm) | Opakowanie | Ciężar (kg) | Indeks |
|---------------------|------------|-------------|-------------|
| 2.4 | SZPULA | 25.0 | SA65NICU-24 |

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy. Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu