# 65NiCu SAW

## CARACTERISTICI DE TOP

- Alloy de nichel-cupru bazat pe aliajul 400 cu niveluri ridicate de mangan și titan pentru a suprima fisurile la cald și porozitatea

## CLASIFICARE / INCADRARE

| | |
|---|---|
| AWS A5.14M | ERNiCu-7 |
| EN ISO 18274 | SNI4060 |

## APLICATII TIPICE

- Schimbatoare de caldura
- Conducte
- Rezervoare și evaporatoare

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

| | C | Mn | Si | S | P | Ni | Cu | Ti | Fe | Al |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| Min. | - | 3.0 | - | - | - | 62.0 | 28.0 | 1.5 | - | - |
| Max. | 0.15 | 4.0 | 1.2 | 0.015 | 0.020 | 69.0 | 32.0 | 3.0 | 2.5 | 1.2 |
| Valori tipice | 0.03 | 3.2 | 0.2 | 0.005 | 0.005 | 64.0 | 29.0 | 2.2 | <1 | 0.1 |

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru sarma (mm) | Ambalare | Greutate (kg) | Referinta |
|---|---|---|---|
| 2.4 | ROLA | 25.0 | SA65NICU-24 |

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.