

65NiCu SAW

EIGENSCHAFTEN

- Nickel-Kupfer-Legierung basierend auf Legierung 400 mit erhöhten Mangan- und Titanwerten zur Unterdrückung von Heißrisen und Porosität

KLASSIFIZIERUNG

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

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Wärmetauscher
- Rohrleitungen
- Behälter und Verdampfer

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

	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
Typische Werte	0.03	3.2	0.2	0.005	0.005	64.0	29.0	2.2	<1	0.1

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SA65NICU-24

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen