

65NiCu SAW

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Aleación de níquel-cobre basada en la aleación 400 con niveles elevados de manganeso y titanio para suprimir las grietas en caliente y la porosidad

CLASIFICACIÓN

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

APLICACIONES TÍPICAS

- Intercambiadores de calor
- Tuberías
- Recipientes y evaporadores

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	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
Valores típicos	0.03	3.2	0.2	0.005	0.005	64.0	29.0	2.2	<1	0.1

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	BOBINA	25.0	SA65NICU-24

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.