

NiCu 70/30

CLASSIFICATION

AWS A5.11/A5.11M : ENiCu-7
ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

CARACTÉRISTIQUES

Electrode basique pour le soudage toutes positions des alliages CuNi et NiCu.
Haute résistance à la corrosion due à l'eau de mer (non stagnante).
Convient pour le soudage des alliages au NiCu sur des aciers doux ou faiblement alliés .
Parfaitement approprié au soudage des composants exposés à l'air salin.
Excellente qualité de soudage et décrassage aisé du laitier.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3Gu



PE/4G



PH/5Gu

NATURE DU COURANT

DC +

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cu	Ni	Ti	Fe
0.02	3.0	0.4	30.0	bal.	0.35	1.75

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)
				-196°C
Brut de soudage : AWS A5.11 ISO 14172 Valeurs typiques	non demandé min. 200 300	min. 480 min. 480 485	min. 30 min. 27 40	non demandé non demandé 110
AW				

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm) Longueur (mm)	2.5	3.2	4.0
		300	350	350
Etui plastique	Nb d'électrodes/étui	105	61	45
	Poids net/étui (kg)	1.7	1.9	2.1

Identification Marquage: NiCu-7/ NICU 70/30 Couleur du bout: noir

NiCu 70/30: rev. C-FR24-01/02/15

NiCu 70/30

NUANCES DES ACIERS A SOUDER

Nuances d'aciers	BS3076	DIN 17743	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
	NA 13	NiCu30Fe	2.4360	Monel 400	N04400
		G-NiCu30Nb	2.4365		
	NA 18	NiCu30Al	2.4375	Monel K500	N05500

L'électrode NiCu 70/30 convient également pour le soudage des aciers au carbone sur des alliages au CuNi et NiCu

PROCEDURES DE SOUDAGE ET CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Dimensions Diam. x long. (mm)	Gamme d'intensité (A)	Type de courant	Temps de fusion	Energie	Taux de dépôt	Poids/ 1000 pcs (kg)	Nb d'électr./ kg métal déposé B	kg électr./ kg métal déposé 1/N
			- par electrode à l'intensité max -					
			(S)*	E(kJ)	H(kg/h)			
2.5 x 300	45-70	DC+	50	72	0.8	20.7	90	1.85
3.2 x 350	70-90	DC+	65	129	1.2	32.5	46	1.49
4.0 x 350	90-130	DC+	67	245	1.75	47.1	31	1.51

*Longueur d'électrode inutilisée :35mm

PARAMETRES DE SOUDAGE OPTIMA EN REMPLISSAGE

Diamètre (mm)	Positions de soudage					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G	PH/5Gup
2.5	65A	60A	65A	55A	55A	55A
3.2	90A	85A	90A	75A	75A	75A

REMARQUES ET CONSEILS D'UTILISATION

Soudage avec apport de chaleur de 1,5 KJ/cm
Température entre passes : 150°C max.