

## Электрод на никелевой основе

### Спецификация

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

### Общее описание

Основной электрод для сварки CuNi и NiCu сплавов во всех положениях  
Высокая стойкость к коррозии в морской воде (проточной)  
Для сваривания NiCu сплавов со средне- и низколегированными сталями  
Хорошо пригоден для сварки конструкций в производстве соли  
Отличная свариваемость и шлакоотделение

### Положение шва при сварке



### Тип тока

DC electr. +

### Разрешение

TÜV  
+

### Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0.03	3.0	0.4	64.5	30	1.75	0.35

### Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0.2% Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -196°C
Требуемые	AWS A5.11M		не требуется	min. 480	min. 30	не требуется
	ISO 14172		min. 200	min. 480	min. 27	не требуется
Типичные значения после сварки		AW	300	485	40	110

### Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	300	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	105	61	45
Полиэтиленовый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.7	1.9	2.1

Маркировка Клеймо: Eleni® B Monel Цвет маркера: черный

Eleni® B Monel : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

Тип материала	BS3076	DIN 17743	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
	NA 13	NiCu30Fe G-NiCu30Nb	2.4360 2.4365	Monel 400	N04400
	NA 18	NiCu30Al	2.4375	Monel K500	N05500

Eleni® B Monel также пригоден для сварки углеродистых сталей к CuNi и NiCu сплавам

## Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
2.5 x 300	45 - 70	DC+	50	72	0.80	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	47.17	31	1.51

\* неиспользуемый остаток = 35 мм

## Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	65	60	65	55	55	55
3.2	90	85	90	75	75	75
4.0						

## Рекомендации по применению

Максимальный подвод тепла (погонная энергия) при сварке 1,5 кДж/мм  
Максимальная температура между слоями 150°C