

## Электрод ремонтный

### Спецификация

AWS A 5.11M : ENi Cu-7  
ISO 14172 : E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

### Общее описание

Основной электрод для сварки во всех положениях сплава NiCu 70/30 (Монель)  
Высокая стойкость к коррозии в морской среде (проточной)  
Пригоден для сварки NiCu сплавов к низкоуглеродистой и низколегированной сталям  
Хорошо подходит для сварки конструкций при производстве соли  
Отличная свариваемость и шлакоотделение

### Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

### Тип тока

DC electr. +

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

C	Mn	Si	Ni	Cu	Fe	Ti
0.02	3.0	0.4	bal.	30	1.75	0.35

### Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела 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)	148	77	47
Пластиковый тубус	Вес нетто/ед. поставки (кг)	2,5	2,5	2,5

Маркировка Клеймо: Elerep® Monel

Цвет маркера: желтый

Elerep® Monel : rev. EN 20

## Свариваемые материалы

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

Elerep® Monel также пригоден для приваривания к углеродистой стали CuNi и NiCu сплавом

## 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/Н)
2.5 x 300	45 - 65	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	120	120				

## Рекомендации по применению

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