



Классификация

EN ISO 18274	AWS A5.14	Material-No.
S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	ER NiCu-7	2.4377

Описание и область применения

Присадочный пруток UTP A 80 M предназначен для соединительной сварки и наплавки медно-никелевых сплавов. В первую очередь, для материалов типа: 2.4360 NiCu30Fe, 2.4375 NiCu30Al.

Применяется так же для сварки разнородных материалов, таких как медь и медные сплавы со сталью, в том числе нержавеющей, и медно-никелевыми сплавами.

Материал применяется при монтаже и изготовлении химического и нефтехимического оборудования; установок опреснения воды и морских платформ.

Материал стоек к разнообразным коррозионным средам: от чистой воды до солевых и щелочных растворов, неорганических кислот

Химический состав

C	Si	Mn	Cu	Ni	Ti	Fe
< 0,02	0,3	3,2	29,0	основа	2,4	1,0

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести R _{p0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A	Работа удара, K _v
МПа	МПа	%	Дж при +20°C
> 300	> 480	> 30	> 80

Рекомендации по сварке

Для предотвращения образования пор, тщательно зачистить поверхность в зоне сварки. Угол раскрытия разделки больше 70°. Сварку вести ниточным швом.

Одобрения

TÜV (No. 00249), ABS, GL

Диаметр x длина, мм	Тип тока	Защитный газ (EN ISO 14175)
1,6 x 1000	= (-) / DC (-)	I 1
2,0 x 1000	= (-) / DC (-)	I 1
2,4 x 1000	= (-) / DC (-)	I 1
3,2 x 1000	= (-) / DC (-)	I 1

