

NiCu30Mn

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																									
TYP	Pevný plniaci kov na báze niklu legovaný meďou.																																									
APLIKÁCIE	Stavba lodí, zariadenia na odparovanie morskej vody, rúry, stavba čerpadiel, na mori atď. NiCu30Mn je vhodný na odlišné zváranie medzi Nickel 200-201, nehrdzavejúcou oceľou, uhlíkovou oceľou, zliatinami Inconel a Incoloy, niklovou meďou a zliatinami medi a niklu.																																									
VLASTNOSTI	Tento nikel-meďený zvarový kov má vlastnosti podobné "Monel 400". Má dobrú pevnosť a odoláva korózii v mnohých prostrediach, vrátane morskej vody, solí a redukčných kyselín. Zvarový kov sa nestvrdzuje časom a pri použití na spojenie Monel K-500 má nižšiu pevnosť ako základný kov.																																									
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.14: ER NiCu-7 (UNS: N04060)																																								
	EN ISO	18274: S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)																																								
	DIN: W.Nr.	2.4377																																								
	DIN	1736: SG-NiCu30MnTi																																								
VHODNÉ PRE	2.4360, 2.4375, NiCu30Fe, NiCu30Al, Monel 400, R405, alloy K500 a odlišné zváranie medzi týmito zliatinami.																																									
SCHVÁLENIA	CE schválene																																									
ZVÁRACIE POZÍCIE:																																										
ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU%	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Mn</th> <th>Ni</th> <th>Fe</th> <th>Si</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> <th>C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>< 4.0</td> <td>62-69</td> <td>< 2.5</td> <td>< 1.25</td> <td>base</td> <td>1.50-3.0</td> <td>< 0.15</td> </tr> </tbody> </table>						Mn	Ni	Fe	Si	Cu	Ti	C	< 4.0	62-69	< 2.5	< 1.25	base	1.50-3.0	< 0.15																						
Mn	Ni	Fe	Si	Cu	Ti	C																																				
< 4.0	62-69	< 2.5	< 1.25	base	1.50-3.0	< 0.15																																				
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>>300</td> <td>>450</td> <td>>30</td> <td>>70</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV	20°C	-40°C	-60°C	AW	>300	>450	>30	>70																				
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V							Tvrdosť HRc / HV																															
				20°C	-40°C	-60°C																																				
AW	>300	>450	>30	>70																																						
AW: po zváraní																																										
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="3">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.8</td> <td></td> <td></td> <td>D 300 / K 300</td> <td>12-15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.0</td> <td></td> <td></td> <td>D 300 / K 300</td> <td>12-15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.2</td> <td></td> <td></td> <td>D 300 / K 300</td> <td>12-15</td> <td></td> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td></td> <td></td> <td>D 300 / K 300</td> <td>12-15</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>						PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	0.8			D 300 / K 300	12-15		1.0			D 300 / K 300	12-15		1.2			D 300 / K 300	12-15		1.6			D 300 / K 300	12-15	
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																																							
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta																																					
0.8			D 300 / K 300	12-15																																						
1.0			D 300 / K 300	12-15																																						
1.2			D 300 / K 300	12-15																																						
1.6			D 300 / K 300	12-15																																						
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																									
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1, I3 (Ar-He)																																									