



Электрод KW-A60

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

EN ISO 1412:2004 :E Ni 4060
 AWS A5.11-05 :ENiCu-7

KS D 7021 : DNiCu-7
 JIS Z 3224 : DNiCu-7

Применение

Сварка сплавов типа Monel 400. Сварка или наплавка различных материалов, таких как низколегированная сталь, углеродистая сталь и медно-никелевых сплавов.

Легкое удаление шлака, низкое брызгообразование при сварке.

Перед использованием повторно высушите электрод при температуре 250~300°C в течение 30~60 минут.

Положения сварки



Типовой химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Fe	Cu	Ni	Al	Ti
0.04	1.12	3.50	0.008	0.004	2.1	остальное	65.2	0.03	0.44

Механические свойства наплавленного металла

	Предел текучести, (0.2%OS) МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение (%)	Примечание
AWS A5.11		min. 480	min. 30	Без термообработки
EN ISO 14172	min. 200	min. 480	min. 27	
Типовые значения для KW-A60	310	530	43	

Размеры электродов и рекомендации по режимам сварки (DC+)

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	300	350	350	550
Ток, А нижнее положение	60~80	90~130	120~150	150~180
Ток, А вертикальное и потолочное положения	55~75	80~100	-	-