

Especificación

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

Campo de aplicación

UTP A 80M es apropiado para la unión y recubrimiento de aleaciones Níquel-cobre y recubrimiento de aceros con aleaciones níquel-cobre, particularmente apropiado para los siguientes materiales: 2.4360 NiCu30Fe, 2.4375 NiCu30Al. así como uniones de acero a cobre y acero a níquel cobre. Es empleado en la construcción de aparatos de alto grado en la industria química y petroquímica, una aplicación muy especial es la fabricación de plantas evaporadoras de agua de mar y equipos marinos.

Características

El depósito tiene una excelente resistencia a una gran cantidad de medios corrosivos, desde agua pura hasta ácidos minerales, álcalis y soluciones salinas.

Propiedades mecánicas del depósito

Limite de Cedencia R _{p0.2%}	Resistencia a la tracción R _m	Elongación A	Energía de Impacto Kv a Temp ambiente
MPa	MPa	%	Joules
> 300	> 480	> 30	> 80

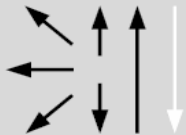
Análisis estándar del depósito (% en peso)

C	Si	Mn	Cu	Ni	Ti	Fe
< 0.02	0.30	3.20	29.00	Resto	2.40	1.00

Instrucciones para soldar

Limpiar el área a soldar totalmente para evitar porosidad, utilizar aberturas del bisel cercanas a 70° y aplicar cordones rectos.

Posiciones de soldadura



Tipos de corriente

Corriente Directa / Electrodo Negativo (DC/EN) (= -)

Gas de protección

EN ISO 14175: I1 (Argón al 100%)

Presentaciones

Stapac (caja de cartón)

1.6 x 1000	2.0 x 1000	2.4 x 1000	3.2 x 1000
Caja de 20 kg, 4 tubos de 5kg			

Aprobaciones

TÜV (No. 00249), ABS, GL

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.