



CEWELD E NiCu30Mn

TYPE Stabelektrode auf Nickelbasis, legiert mit Kupfer (Typ E NiCu-7, E Ni4060)

ANWENDUNGEN CEWELD® E NiCu30Mn eignet sich für Mischschweißungen zwischen Nickel 200-201, Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Inconel- und Incoloy-Legierungen, Nickel-Kupfer und Kupfer-Nickel-Legierungen. Anwendungsbereiche: Offshore- und Schiffbau, Wärmetauscher, Pipelines, Entsalzungsanlagen, Chemie, Petrochemie und Energietechnik.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E NiCu30Mn hat ähnliche Eigenschaften wie „Monel 400“. Es hat eine gute Festigkeit und ist korrosionsbeständig in vielen Medien, einschließlich Meerwasser, Salzen und reduzierenden Säuren. Das Schweißgut ist nicht aushärtbar und hat beim Verbinden von Monel K-500 eine geringere Festigkeit als das Grundmetall. Kaltzäh bis zu -196°C.

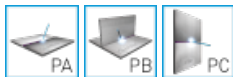
KLASSIFIKATION

AWS	A 5.11: E NiCu-7
EN ISO	14172: E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
W.Nr.	2.4366
F-nr	42
FM	6

GEEIGNET FÜR **E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)**
2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375, (2.0872, 2.0882, 2.0890)
NiCu30Fe, NiCu30Al, G-NiCu 30 Nb, LC-NiCu 30 Fe,
ASTM B127, B163, B164, B165
UNS N04400
Monel 400, Monel R405, Monel K-500
Alloy K500 and dissimilar welding between these Alloys.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



**TYPISCHE CHEMISCHE
ANALYSE DES
SCHWEISSMETALLS (%)**

C	Si	Mn	Ni	Ti	Fe	Cu
0.1	1	3	68	0.5	1.5	30

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	330	640	36	90	50	HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E NiCu30Mn

E NICU30MN 2,4 X 305MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419194

E NICU30MN 3,2 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419200

E NICU30MN 4,0 X 356MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,27	8720663419217