

Classification:

EN
 DIN 8573: E Ni Cu G3
 AWS A-5.15: E NiCu-B
 ISO 1071: E Ni Cu 2 B G2
 JUS C.H3.061: ENi Cu 2 BG2

MONEL

Description and application:

Electrod cu vergea din monel, corespunzator pentru sudarea fontelor cenusii. Este utilizat in lucrari de reparatii. Utilizand diametru mic de electrod, energia liniara poate fi mentinuta la valori scazute.

Materiale de baza:

Fonte cenusii
 Fonte

Heat treatment:

For thick walled components slightly preheating is recommended.

Coating type:

Curent de sudare:

AC
 DC -

Pozitii de sudare:



Temperatura de uscare:

200°C/1h

Proprietati:

Compozitie chimica, wt %:

Ni	Cu
70	30

Proprietati mecanice:

Rezistenta la rupere Rm: 300 N/mm2

Duritate 160 HB

Approvals:

Parametrii de sudare si mod de impachetare:

	Welding parameters			Packing		
	φ mm	Length mm	Current A	Weight/ packet kg	Weight/ carton kg	Weight/ 1000 pcs kg *
	2.5	300	50-80	5	20	16.3
	3.25	350	80-110	6	24	32.2
	4.00	350	110-150	6	24	48.4
	5.00	350	150-190	6	24	96.8

* approximate data