

International standards	Material No.	2.4366
	DIN 1736	EL-NiCu 30 Mn
	AWS A 5.11	ENiCu-7

Approvals

Typical applications and characteristics

--- Электрод на никелевой основе с основным покрытием и сердечником из сплава никель-медь. Предназначен для стыковой сварки и наплавки никель-медных, медно-никелевых сплавов и стали с медно-никелевым покрытием. Также рекомендуется для разнородных соединений, таких как сталь / никель-медь или сталь / медь / медь / никель.

Электрод на никелевой основе с основным покрытием и сердечником из сплава никель-медь. Предназначен для стыковой сварки и наплавки никель-медных, медно-никелевых сплавов и стали с медно-никелевым покрытием. Также рекомендуется для разнородных соединений, таких как сталь / никель-медь или сталь / медь / медь / никель.

Operating temperature - 196° C up to 425° C

Base materials	2.0872 CuNi10Fe1Mn	(CuNi90/10)
	2.0882 CuNi30Mn1Fe	(CuNi70/30)
	2.4360 S-NiCu 30 Fe	(Alloy 400)
	2.4375 NiCu 30 Al	(K-500)
	2.4361 LC-NiCu 30 Fe	
	2.4365 G-NiCu 30Nb	

Mechanical properties of all-weld metal

(typical values)

Tensile strength R_m N/mm ²	Yield strength $R_{p0,2}$ N/mm ²	Elongation A_5 %	Impact strength ISO – V J at -196 ° C
500	300	>35	50

Weld metal analysis

(typical, wt. %)

C	Si	Mn	Cu	Ni	Fe	Ti	Al
< 0,03	0,4	2	31	Bal.	<2,5	<0,5	<0,2

Current

= +

Welding positions

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rebaking

1 h, 300 °C + / - 10 °C (if required)

Dia./Length	Amperage (A)	Pcs./ packet	Pcs./ carton	kg / 1000	kg / packet	kg / carton
2,5 x 300	50 - 90	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 120	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 160	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 200	54	217	110,4	6,0	24,0

Rev. 000