



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

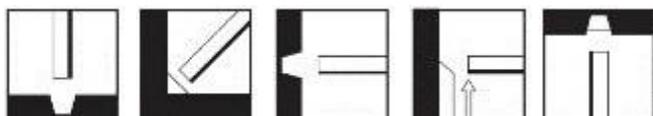
Применение

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 | - | - |