

INTERWELD E 368

IW E 368

AWS A5.11:

E NiCu-7

EN/ISO 14172:

E-Ni4060

ENiCu30Mn3Ti

Werkstoff Nr.:

2.4366

UNS:

W84190

2,5 x 300 4 kg

3,2 x 350 5 kg

4,0 x 350 5 kg

=	+	
---	---	--

Schweißposition:

←↑→

M.913683.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Basisch umhüllte NiCu Elektrode (Monel TMInco) für Verbindungs- und Auftragsschweißen von Nickel-Kupferlegierungen, sowie für Mischverbindungen zwischen Stählen, Nickel-Kupfer und Kupferlegierungen. Auftrags- und Verbindungsschweißen von Kupfer-Nickel plattierten Blechen. Apparatebau für die chemische und petrochemische Industrie, Meerwasserentsalzungsanlagen, Schiffsausrüstungen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Ti	Cu		Fe		
<0,05	3,2	0,7	Rest	0,5	29,0		1,2		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>300	>480	>30	>80		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy CuNi90/10; CuNi70/30; 400; K-500

DIN: CuNi10Fe1Mn; CuNi30Mn1Fe; NiCu30Fe; NiCu30Al

Werkstoffnu.: 2.0872; 2.0842; 2.4360; 2.4375

UNS: C70600; C71500; N04400; N05500

Nur trockene Elektroden verschweißen. Rücktrocknung ca. 2h bei 250°C.

Die Nahtflanken müssen frei von Oxiden, Öl, Fett und sonstigen

Verunreinigungen und Rückständen sein. Elektroden in Strichraupentechnik mit kurzem Lichtbogen verschweißen und steil führen (Neigung 10-20° in Schweißrichtung).

IW E 368

AWS A5.11:

E NiCu-7

EN/ISO 14172:

E-Ni4060

ENiCu30Mn3Ti

Werkstoff Nr.:

2.4366

UNS:

W84190

=	+	
---	---	--

Welding position:

←↑→

M.913683.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Basic coated electrode with a Monel (TMInco) type Nickel-Copper deposit designated for butt welding and surfacing of Nickel-copper, Copper-Nickel and Copper-Nickel plated steels. Also recommended for dissimilar joining like steels to Nickel-Copper or steel to Copper / Copper-Nickel. Excellent resistance to stress corrosion in Cl-containing environments.

Construction of equipment for the chemical industry and petrochemical industry, naval constructions and installations for sea water desalination.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Ti	Cu		Fe		
<0,05	3,2	0,7	Bal.	0,5	29,0		1,2		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rp0,2(MPa)	Rm (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>300	>480	>30	>80		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy CuNi90/10; CuNi70/30; 400; K-500

DIN: CuNi10Fe1Mn; CuNi30Mn1Fe; NiCu30Fe; NiCu30Al

Werkstoffnu.: 2.0872; 2.0842; 2.4360; 2.4375

UNS: C70600; C71500; N04400; N05500

Rebaking : 2 h at 250°C. Joints to weld must be clean, exempt from grease, cracks. Guide electrodes with a slight declination (10-20° inclined in direction of travel), weld with a short arc and prevent a high heat input by applying the stringer bead technique (weaving max. 2 times core wire diameter).