



FICHA DE DATOS TECNICOS KW NiCu

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.6: E Ni Cu - 7

2. DESCRIPCION

Electrodo básico utilizado para la soldadura de aleaciones al 70%Ni 30%Cu, denominadas Monel. Para unión y recargue con esta aleación de aceros al carbono, débilmente aleados y fundiciones. Resistente a la corrosión en medio salino y en agua marina. Típico para aplicaciones en plantas desalinizadoras.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	Cu	Ni	Fe	S	Ti	-----
0.013	0.40	3.4	<0.020	29.0	Resto	0.8	<0.015	0.050	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 4d (%)	Dureza
>200	>480	>30	90

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	350	60 – 80	AC / DC
3,2	350	80 – 120	AC / DC
4,0	350	110 - 140	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

