

BASOWELD NiCu

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 2560-A : E 46 4 ZB 42 H5 DIN 8529 : EY 50 75 CuNi B AWS A-5.5 : E 7018-G		Constructions & Engineering Shipbuilding&Offshore

Щелочной электрод с добавлением Cu и Ni для сварки похожих сплавов а также для коррозионностойких сталей типа CORTEN. Может использоваться для судостроения и мостостроения.

Base material

Коррозионностойкие стали:	WTSt37, WTSt52
	CORTEN A, B, C
	Patinax 37
	RBH 35
	Acor 37, Acor 50
	HSB51, HSB55C

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,06	0,50	1,00	0,70	0,40

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>460
Tensile strength Rm [N/mm2]	540-620
Elongation A5 [%]	>20
Impact energy Kv [J]	>47J (-40°C) /
Coating type	ОСНОВНОЕ
Welding current	
Welding positions	
Redrying	300-350°C / 2h

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [A]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	350 /	65-90	4,5	13,5
3,2	350 /	110-140	4,0	12,0
4,0	450 /	140-180	5,5	16,5

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl