

Description & Applications

ZULFI SR ERNiCu-7 has a nominal composition (wt.-%) of 65 Ni, 30 Cu, 3 Mn, and 2 Ti. The filler metal contains sufficient titanium to control porosity with these welding processes.

ZULFI SR ERNiCu-7 is used for welding nickel-copper alloy (ASTM B 127, B 163, B 164, and B 165 having UNS Number N04400) to itself using the GTAW. The wire's strength and corrosion-resistance make ZULFI SR ERNiCu-7 an excellent choice for welding in salt, seawater, and reducing acid environments.

Shielding Gas

Ar

Welding current

DC-

Classifications

SFA/AWS A5.14	ERNiCu-7
EN ISO 18274	S Ni 4060

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Ni	Ti	Cu
0.025	0.30	3.00	67.0	1.50	30.0

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	≥300
Tensile strength, MPa	520-600
Elongation, %	≥30

Charpy V

Test temperature, °C	0
Impact values, J	60

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Voltage, V	Current, A	Gas flow rate, LPM	Package Weight, kg
1.6	6-12	35-80	10-15	5
2.0	6-13	45-100	10-15	5
2.4	7-14	55-120	10-15	5
3.2	8-15	65-150	10-15	5

- Available in plastic tube.

التصنيف

SFA/AWS A5.14 ERNiCu-7
EN ISO 18274 S Ni 4060

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	تيتانيوم	نيكل	نحاس
0.025	0.30	3.00	1.50	67.00	30.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

300≤	قوة الخضوع، ميغا بسكال
600-520	قوة الشد، ميغا بسكال
30≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
0	درجة الحرارة المثوية
60	قيم التأثير بالجلول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

يحتوي سلك الزلفي SR ERNiCu-7 على تركيبة اسمية (وزنية) بنسبة 65% من النيكل، و30% من النحاس، و3% من المنغنيز، و2% من التيتانيوم. يحتوي معدن الحشو على كمية كافية من التيتانيوم للتحكم في المسامية في عمليات اللحام هذه.

يستخدم سلك الزلفي SR ERNiCu-7 في لحام سبائك النيكل والنحاس (ASTM B 127، B 163، B 164، B 165، ورقم UNS N04400) باستخدام لحام GTAW. تجعل قوة السلك ومقاومته للتآكل سلك الزلفي SR ERNiCu-7 خيارًا ممتازًا للحام في البيئات المالحة ومياه البحر، وفي البيئات الحمضية المختزلة.

تيار اللحام

التيار المستمر بقطبية سالبة.

غاز التدريع (الحماية)

غاز الأرجون

إعدادات اللحام

المقاس، مم	الجهد، فولت	تيار اللحام، أمبير	معدل تدفق الغاز، لتر/دقيقة	وزن العبوة
1.6	6-12	35-80	10-15	5
2.0	6-13	45-100	10-15	5
2.4	7-14	55-120	10-15	5
3.2	8-15	65-150	10-15	5

• متوفر عبوات بلاستيكية.