

**Legierungstyp**  
**NI 4060 (NiCu30Mn3Ti)**

**OK Band NiCu7 / OK Flux 10.18**



### Band/Pulver Kombination

OK Band NiCu7 mit OK Flux 10.18  
EN ISO 18274 - B Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)  
EN ISO 14174 - S A CS 2B 58 13 DC  
OK Band NiCu7 : SFA/AWS A 5.14 - EQNiCu-7  
OK Band NiCu7 : Werkstoffnummer 2.4377

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Unterpulver-Bandplattieren von meist dreilagigen Plattierungen vom Typ "Alloy 400 / Monel".  
Zugunsten geringer Aufmischung aus dem Grundwerkstoff muss mit geringer Schweißgeschwindigkeit plattiert werden.  
Übliche Parameter (Band 60 x 0,5 mm): 750 A / 29 V / 12 - 14 cm/min.  
Gutes Anfließ- und Benetzungsverhalten, leicht entfernbare Schlacke.  
Meist für Plattierungen in Meerwasserentsalzungs-Anlagen, chemische und petrochemische Apparate etc.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.18 : meist un- und niedriglegierte Stähle wie P355 u.ä.

### Abmessungen [mm]

30 x 0,5  
60 x 0,5

### Chemische Analyse [%]

	Ni	Cu	C	Si	Mn	Ti	Fe
OK Band NiCu7	Basis	30,0	0,02	0,3	3,5	1,8	0,5
1. Lage	Basis	23,0	0,03	1,0	3,0	0,25	17,0
2. Lage	Basis	26,0	0,02	1,1	3,2	0,28	6,4
3. Lage	Basis	28,0	0,01	1,1	3,4	0,31	2,4

### Leistungsdaten

Abmessung 30 x 0,5 mm			Abmessung 60 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
300	28	5,0	600	28	10,0
400	30	6,0	800	30	12,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band NiCu7 / OK Flux 10.18 ---