# ENI 420

*Nikel Alaşımları için Örtülü Elektrod -*

## Standartlar

| | |
|---|---|
| AWS/ASME SFA - 5.11 | ENiCu-7 |
| EN ISO 14172 | E Ni 4060 |
| TS EN ISO 14172 | E Ni 4060 |

## Onaylar ve Sertifikalar

GOST

## Kullanıldığı Ana Malzemeler

| DIN | MALZEME |
|---|---|
| Ni Cu 30 Fe | 2.4360 |
| LC-Ni Cu 30 Fe | 2.4361 |
| Ni Cu 30 Al | 2.4375 |

## Özellikleri ve Uygulama Alanları

Monel kaplı çeliklerin birleştirme ve dolgu kaynaklarında kullanılan monel çekirdekli bir elektrodtur. Monel alaşımlarının çeliklerle kaynağında ve çeliklere monel kaplama kaynaklarında da kullanılır. Kaynak metali gözeneksizdir ve çoğu kimyasala karşı korozyon direnci vardır. -196°C den +450°C ye kadar çalışma sıcaklıklarında kullanılabilir. Kaynaktan önce kaynak ağzı hazırlığına ve temizliğine büyük önem verilmeli, temizlik işlemi uygun temizleyicilerle gerektiği gibi yapılmalıdır. Kaynak genellikle yatay pozisyonda yapılmalı, elektroda salınım hareketi yaptırılmamalı ve kısa arkla çalışılmalıdır. Kaynak metali gözeneğe karşı çok hassas olduğundan, elektrod, ilave bir parça üzerinde tutuşturularak kaynağa başlanmalıdır. DC de elektrod pozitif kutupta (+) kaynak yapılabilir.



## Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

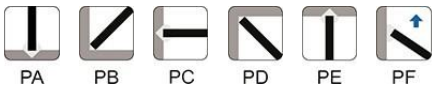
| Analiz Tipi | C | Mn | Ni | Cu | Fe |
|---|---|---|---|---|---|
| Kaynak Metali | 0.01 | 1.00 | 65.00 | 30.00 | 2.50 |

## Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

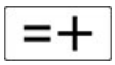
| Test Şekli | Akma Dayanımı (N/mm²) | Çekme Dayanımı (N/mm²) | Uzama A5 (%) | Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J) |
|---|---|---|---|---|
| Kaynak Sonrası | 320 | 550 | 40 | 20°C → 120 |

## Uygulama Bilgileri

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları




Kutuplama:




Kaynak Parametreleri ve Verim Bilgileri

| Çap x Uzunluk (mm) | Akım (A) |
|---|---|
| 2.50x300 | 60-80 |
| 3.25x300 | 90-120 |
| 4.00x400 | 110-150 |
| 5.00x400 | 160-190 |

## Ambalaj Bilgileri

| Ürün Kodu | Çap x Uzunluk (mm) | Kutudaki Miktar | Kutu Brüt Ağırlığı (Kg) | Kolideki Kutu Adedi | Koli Ağırlığı (Kg) | Ambalaj Tipi |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 16004GJEM2 | 2.50x300 | 109 AD | 1,79 | 9 | 16,30 | Vakum Paket |
| 16004GQEM1 | 2.50x300 | 100 AD | 1,70 | 9 | 15,40 | Karton Kutu |
| 16004MJEM2 | 3.25x300 | 63 AD | 1,80 | 9 | 16,40 | Vakum Paket |
| 16004MQEM1 | 3.25x300 | 60 AD | 1,80 | 9 | 16,30 | Karton Kutu |
| 16004RJEM2 | 4.00x400 | 39 AD | 2,31 | 9 | 21,00 | Vakum Paket |
| 16004RKEM1 | 4.00x400 | 50 AD | 2,94 | 9 | 26,70 | Vakum Paket |

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| 16004UJEM2 | 5.00x400 | 26 AD | 2,31 | 9 | 21,00 | Vakum Paket |
| 16004UKEM1 | 5.00x400 | 30 AD | 2,71 | 6 | 16,50 | Vakum Paket |

## Depolama ve Kurutma Bilgileri

200 C°'de 2 saat kurutulmalıdır.
En fazla 5 defa kurutma yapılabilir.
Kuru bir odada mümkün olduğunca sabit bir sıcaklıkta (Bağıl nem < %50, oda sıcaklığı > 20°C) tahta paletler üzerinde depolanmalıdır.