

# NCX-7

Nickel Copper Joining Electrode



AWS A5.11 ENiCu-7  
DIN 1736: EL NiCu30Mn

## Characteristics

NCX-7 is suitable for joining and surfacing of nickel-copper alloys and of nickel-copper-clad steels. Particularly suited for the following materials: NiCu30Fe, NiCu30Al. It is also used for joining different materials such as steel to copper and copper alloys, steel to nickel-copper alloys. It is excellent for repairs in chlorine environment and works well as both a joining and cladding electrode.

## คุณสมบัติ

NCX-7 ใช้สำหรับการเชื่อมหรือพอกผิว โลหะผสมนิกเกิล-คอปเปอร์ หรือ โลหะผสมนิกเกิล-คอปเปอร์-แคลคสเตล โดยเฉพาะอย่างยิ่งกับโลหะเกรด NiCu30Fe หรือ NiCu30Al นอกจากนี้ยังสามารถเชื่อมโลหะต่างชนิด เช่น เหล็กกับทองแดง หรือทองแดงผสม, เหล็กกับโลหะนิกเกิล-คอปเปอร์ ใช้งานในสภาวะที่มีการกัดกร่อนสูง

## Applications

Used in high-grade apparatus construction, primarily for the chemical and petrochemical industries. A special application field is the fabrication of seawater evaporation plants and marine equipment.

## การใช้งาน

โลหะเกรดนี้ใช้ผลิตเครื่องมือเกรดสูงในอุตสาหกรรมเคมีและปิโตรเลียม เช่น งานโครงสร้างของอุปกรณ์โรงงานและอุปกรณ์เรือที่ใช้กลางทะเล

## Instructions for Welding

Use only dry electrodes. Redry the electrodes for 2 hours at 250°C. Weld with a very short arc and hold the electrodes 10-20° inclined in the direction of travel. Welding positions: Flat, Horizontal, Vertical Up and Overhead

## ข้อแนะนำในการเชื่อม

ควรใช้ลวดเชื่อมที่แห้งเท่านั้น หากลวดชื้น ให้อบแห้งที่ระดับ 250°C เป็นเวลา 2 ชั่วโมง เวลาเชื่อมให้รักษาระยะอาร์คให้สั้น และให้ลวดเชื่อมเอียงทำมุม 10-20° กับแนวเชื่อม ใช้ทำเชื่อมได้ทั้งแนวนอน, แนวราบ, แนวตั้งขึ้น และแนวเหนือหัว

## Typical chemical composition of weld metal (%)

C	Mn	Fe	P	Ti	Si	Ni	Al	Cu
0.14	3.9	2.3	0.02	1.0	1.4	69	0.07	Balance

### Typical Mechanical Property of Weld Metal

Yield Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Tensile Strength (N/mm <sup>2</sup> )	Elongation (%)
380	540	36

### Size Available and Recommended Currents: AC or DC Reverse (+)

Diameter (mm)	2.5x300	3.2x350	4.0x350
Min. Amperage	70	90	110
Max. Amperage	90	120	160