

GSM-MIG Nickel

GSM-WIG Nickel

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 18274: S Ni 2061
AWS A-5.14: ERNi-1

Werkstoff-Nr.: 2.4155

DIN EN ISO 18274: S Ni 2061
AWS A-5.14: ERNi-1

Werkstoff-Nr.: 2.4155

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Schweißmaterial zum Verbindungsschweißen und Auftragsschweißen von Reinnickel Qualitäten, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen. Es wird zum Verbinden von der Nickellegierungen Ni99,2 (2.4066) und LC-Ni99 (2.4068) mit Edelstählen, Kupfer-Nickel-Legierungen und Monel-Legierungen und auch zum Verbindungsschweißen von Monel- und Cu-Ni-Legierungen mit Kohlenstoffstählen und auch von Cu-Ni-Legierungen mit Inconel verwendet.

Mit guter Beständigkeit in vielen korrosiven Medien, von sauren bis alkalischen Lösungen, wird das Schweißmaterial in der Energiewirtschaft, der Nahrungsmittelindustries und der chemischen Industrie eingesetzt.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

2.4060	Ni99,6	2.4066	Ni99,2 (Alloy 200)
2.4061	LC-Ni99,6	2.4068	LC-Ni99 (Alloy 200)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Mn	Fe	Si	Ni	Ti	Al	Cu	P
0,15	1,0	1,0	0,7	Rest	2-3,5	1,5	0,25	0,02

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
≥ 200	≥ 380	30	120 (+20°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA / PA, PC, PE, PF	I1, I3 / I1	bis 350 °C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-3008	1,6 x 1000	408-3016
1,0	411-3010	2,0 x 1000	408-3020
1,2	411-3012	2,4 x 1000	408-3024
		3,2 x 1000	408-3032