

MT- Nickel

2.4155

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 1736	SG NiTi 3
Werkstoff-Nummer	2.4155
AWS / ASME SFA-5.14	ER Ni - 1
EN ISO 18274	S Ni 2061

Wichtigste Anwendungsbereiche

LC-Ni99, Ni99,2, Ni99,6

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG Schweiß-Argon unbehandelt	
			+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
Prüftemperatur						
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	300		270	
1,0 %-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	320		290	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	500		500	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30		30	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	240	240	240	240

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

Ni	C	Fe	Mn	Si	Ti
Basis	0,02	0,2	0,4	0,4	3

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

WIG - Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen.

MIG - Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen. Bei hohen Schweißgeschwindigkeiten mit einem dem Brenner folgenden Gasschutz arbeiten (Argonbrause).

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Zulassung

TÜV

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +