



PRODUKTE » Nickel » Nickel

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

EN ISO 18274	S Ni 2061
Werkstoff-Nummer	2.4155
AWS/ASME SFA-5.14	ER Ni - 1

Wichtigste

LC-Ni99, Ni99,2, Ni99,6

Anwendungsbereiche

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	WIG		MIG	
				I1		I1	
				unbehandelt		unbehandelt	
			[°C]	+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa		>200		>200	
Zugfestigkeit	R _m	MPa		>380		>380	
Bruchdehnung	A ₅	[%]		>30		>30	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]		LNB		LNB	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Ni	C	Fe	Mn	Si	Ti
Basis		0,15	0,2	1,0	0,7	2-3,5

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 I 1
MIG/MAG I 1

Zulassung MIG
Zulassung WIG

TÜV, CE
TÜV, CE

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

Schweißpositionen EN ISO 6947 MIG
Schweißpositionen EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF
PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG
Stromart/Polung WIG

= +
= -