

MT-NiCu 1

Drahtelektrode aus Kupfer-Nickelhaltigem Stahl zum MIG/WIG-Schweißen wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -46°C bis +300°C.

Normbezeichnung

AWS/ASME SFA-5.28	~ ER 80 S-Ni 1
EN ISO 14341-A	G50 4 M Z/ W50 4 M Z

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -40°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	>500	
Zugfestigkeit R _m		MPa	560-720	
Bruchdehnung A ₅		[%]	>18	
Kerbschlagarbeit A _v		[J]		>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,08	0,8	1,4	0,4	0,8

Besondere Hinweise

Die mechanischen Gütewerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 erreicht. Verschweißbar im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

Anwendbare Schutzgase MIG Anwendbare Schutzgase WIG

M 21
I 1

Zulassung/MIG Zulassung/WIG

TÜV, DB, CE
-

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Lieferbar

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

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

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -