

# MT- NiCu 1

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

## Normbezeichnung

AWS / ASME SFA-5.28	ähnlich ER 80 S-Ni 1
EN ISO 14341-A	G50 4 MZ

## 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 -30°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	480	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	580	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	130	70

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,1	0,5	1,3	0,4	0,9

## Besondere Hinweise

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

## Anwendbare Schutzgase

M 21

## Zulassung

TÜV, DB, CE

## Lieferbar

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

