

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 _{eH} | [N/mm ²] | 480 | |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 580 | |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 25 | |
| Kerbschlagarbeit | A _V | [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

