

# MT- NiCu 1 b

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von -45°C bis +300°C.

## Normbezeichnung

DIN 8529	EY 46 65 1 Ni Cu B
EN 499	E 46 5 Z B 32
AWS / ASME SFA-5.5	E 8018 - G
DIN EN ISO 2560-A	E 46 5 Z B 32

## Wichtigste Grundwerkstoffe

S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas			M 21	M 21
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C	-60°C
		[°C]		
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	460	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	540	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	20	
Kerbschlagarbeit	ISO-V	[J]		>47

## Zusammensetzung der Schweißguts in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,06	0,5	1,0	0,4	0,7

## Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff.  
Zwischentemperatur sollte +200°C nicht überschreiten.

## Rücktrocknung

1 h bei 400°C

## Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	300	65 - 90	19,8	185	3,4
3,20	350	110- 140	36,4	110	4,0
4,00	450	140 - 180	66,7	81	5,4

