

AX-Ni 2,5 (WIG)

AX-Ni 25 (MSG)

Normen / Standards

EN ISO 636-A:	W 46 6 W2Ni2	WIG-Stab
EN ISO 636-B:	W 55A 6 WN5	
EN ISO 14341-A:	G 46 6 M21 2Ni2	MSG-Draht
EN ISO 14341-B:	G 55A 6 M21 SN5	
AWS A5.28:	ER80S-Ni2	

Eigenschaften

Nickellegierter Schweißstab/Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von kaltzähem Feinkornbaustählen bis zu einer Einsatztemperatur von -60°C.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Kaltzähne Sonderbaustähle wie 10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, S255NL-S460NL

ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; A 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 Gr. A, B, C.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni
0,08	0,5	1,1	2,4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

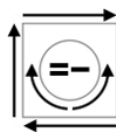
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	500
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	620
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	27
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -60°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

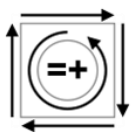
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M2 und M3



Zulassungen

MSG: TÜV (12919.), WIG: -

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0		

Weitere Abmessungen auf Anfrage