

## AX-NiCu30 AX-2.4377

EN ISO 18274	S Ni 4060 ( NiCu30Mn3Ti )
Werkstoff-Nummer	2.4377
AWS A5.14	ERNiCu-7

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Kupfer-Legierung zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Nickel-Kupfer-Legierungen und artgleicher Plattierungen Für Betriebstemperaturen bis +425°C; kaltzäh bis -196°C.

### Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

WIG - Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen. MAG - Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen. Bei hohen Schweißgeschwindigkeiten mit einem dem Brenner folgenden Gasschutz arbeiten (Argonbrause).

### Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Fe	Mn	Si	Ti	Cu
Bal.	0,02	1	3,3	0,2	2,0	30

### Wichtige Grundwerkstoffe

Nickel-Kupfer-Legierungen, z.B. NiCu30Fe (2.4360), NiCu30Al (2.4375) und Verbindungen von Stahl mit Nickel-Kupfer- und Kupferlegierungen, Plattierungen und Pufferlagen.

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	[MPa]	300
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	500
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	30
Kerbschlagarbeit Av	[J]	100

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: M12 (Ar+30%He+0,5%CO<sub>2</sub>), Ar+28%He+2%H<sub>2</sub>+0,05%CO<sub>2</sub>

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage