

AX-NiCu

Normen / Standards

EN ISO 636-A:	W 46 4 Z3Ni1Cu	WIG-Stab
EN ISO 14341-A:	G 46 4 M21 Z3Ni1Cu	MSG-Draht
AWS A5.28:	ER80S-G	

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode mit Nickel-Kupfer-Zusatz zum Schweißen wetterfester Stähle.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Wetterfeste Baustähle wie S235JRW, S355J2G1W, 9CrNiCuP3-2-4, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W.

ASTM A 588 Gr. A, B, C, K; A 618 Gr. II; 709 Gr. C

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,08	0,8	1,5	0,8	0,36

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

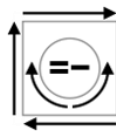
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	520
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	610
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	26
Kerbschlagarbeit KV	[J]	60 bei -40°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

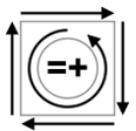
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M2 und M3



Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist abhängig vom Grundwerkstoff.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage