

AX-NiTi3 AX-2.4155

Werkstoff.-Nr.: 2.4155

Normen / Standards

EN ISO 18274:	S Ni 2061 (NiTi3)
AWS A5.14:	ERNi-1

Eigenschaften

Schweißstab/Massivdrahtelektrode aus Rein-Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C. Gute Beständigkeit in vielen korrosiven Medien.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Rein-Nickel, sowie LC-Nickel z.B. Ni99,6 (2.4061), niedriglegierten Ni-Legierungen wie NiMn1 (2.4106) und NiMn5 (2.4116), G-Ni95 (2.4170) sowie Verbindungen mit Stahl, Stahlguß, Kupfer und Kupfer mit hochlegiertem Stahl, Plattierungen und Pufferlagen.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Fe	Ti
0,02	0,3	0,3	Basis	≤0,1	3,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

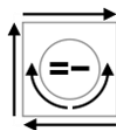
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	300
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	500
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	30
Kerbschlagarbeit KV	[J]	150 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

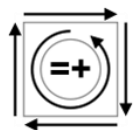
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+30%He+0,5%CO₂)
Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂
I1 (100%Argon)



Der Schweißbereich muss metallisch blank sein. Der Nahtöffnungswinkel sollte nicht weniger als 70° betragen. Die Aufmischung sollte so gering wie möglich gehalten werden. Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen.

Zulassungen

(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