

MT-NiCu 1 b

Basisch umhüllte Stabelektrode aus Kupfer-Nickelhaltigem Stahl zum Schweißen wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -45°C bis +300°C.

Normbezeichnung

EN ISO 2560-A	E 50 4 Z B 42 H5
AWS/ASME SFA-5.5	E 8018 – W2

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -60°C
Streckgrenze	R _{eH}	MPa	500	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	560-720	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	18	

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

1h. bei 350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	80	20,49	244	5,0
3,20	350	115	34,97	143	5,0
4,00	450	150	67,71	96	6,5

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PF, PC, PE, PD

Stromart/Polung

= +