

## AX-NiCu

EN ISO 14341-A	G Z3Ni1Cu (Draht)
EN ISO 14341-A	G 46 3 M21 Z3Ni1Cu
EN ISO 14341-B	G 55A 3 M21 SZN2Cu
AWS A5.28	ER80S-G

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode mit Kupfer-Nickel-Zusatz zum MAG-Schweißen wetterfester Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30 bis 350°C.

### Zusammensetzung des Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,1	0,5	1,1	0,4	0,9

### Wichtige Grundwerkstoffe

Wetterfeste Baustähle wie S235JRG2Cu, S235J2G4Cu, S235J0Cu, S235JRW, S355J0Cu, S355J2G3Cu, S355J0W, 235J2W-S355J2W, S355K2W, Cor-ten A, Patinax 37

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

### Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	510
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	600
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	26
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	100

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase z.B. M1, M2, M3, CO<sub>2</sub>

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
--------	------	-----	-----	-----	-----