

AX-NiTi3 AX-2.4155

EN ISO 18274	S Ni 2061 (NiTi3)
Werkstoff-Nummer	2.4155
AWS A5.14	ERNi-1

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus Rein-Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C.

Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rißfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz: bei V- und X-Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

Ni	C	Fe	Mn	Si	Ti
Bal.	0,02	<0,2	0,4	0,4	3,0

Wichtige Grundwerkstoffe

Rein-Nickel, auch LC-Nickel wie 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.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	300
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	500
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	30
Kerbschlagarbeit Av	[J]	150

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: M12 (Ar+30%He+0,5%CO₂), Ar+28%He+2%H₂+0,05%CO₂

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