



Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für NiCu-Legierungen mit hervorragender Korrosionsbeständigkeit in Meerwasser Umgebungen.
- Einsatz in Meerwasserentsalzungsanlagen und in der chemischen Prozessindustrie
- Geeignet zur Herstellung von Mischverbindungen zwischen NiCu-Legierungen und CMn-Stählen.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)	ERNiCu-7	2.4377

Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Cu	Ni	Ti
Gew.%	0,02	0,3	3,3	29	Rest	2,3

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R _{p0,2}	R _m	A ₅	ISO-V	
ungeglüht	300 MPa	450 MPa	30%	120 J	

Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1, I3, Z (ArHeHC-30/2/~0,1)
DC / -	I1, I3, R1 (max. 5% H ₂)
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 120°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.4360 – NiCu30Fe – Alloy 400	
2.4375 – NiCu30Al – Alloy K 500	

Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25