



### Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für Nickellegierungen der 200er Reihe.
- Geeignet für Mischverbindungen zwischen Rein-Nickel und CMn-Stählen, nichtrostenden Stählen oder CuNi-Legierungen.
- Hohe Korrosionsbeständigkeit in alkalischen Medien.

### Normbezeichnung

DIN EN ISO 18274	AWS A5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 2061 (NiTi3)	ERNi-1	2.4155

### Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Ti	Ni	Si	Mn	Al	Fe
Gew.%	0,02	3,3	Rest	0,3	0,35	0,2	0,1

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	R <sub>p0,2</sub>	R <sub>m</sub>	A <sub>5</sub>	ISO-V	
ungeglüht	300 MPa	450 MPa	30%	150 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 <sub>2</sub> )
Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur < 120°C achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.	
Grundwerkstoffe	
2.4066 – Alloy 200 – Ni 99,2	
2.4068 – Alloy 201 – Ni 99,6	
CMn-Stähle gem. DIN EN ISO 15608 Gr. 1 - 2	

### 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