

**Legierungstyp**  
**Ni 2061 (NiTi3)**

**OK Autrod Ni-1**



### Drahtelektrode

EN ISO 18274  
SFA/AWS A5.14  
Werkstoffnummer  
(DIN 1736)

S Ni 2061 (NiTi3)  
ERNi-1  
2.4155  
(SG-NiTi 4)

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen von Reinnickellegierungen (Ni99,2; Ni99,6; Ni99,8; LC-Ni99 u. ä.), sowie Verbindungen von Ni-, NiCu-, CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen. Auch für das Plattieren auf Stähle geeignet, z. B. bei Verarbeitung nickelplattierte Bleche. Korrosionsbeständig gegen Seewasser, reduzierende Säuren, Salzlösungen und trockene schwefelfreie Gase. Der Nahtbereich muss metallisch blank und entfettet sein, Öffnungswinkel für V-Nähte: 80 - 90°.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

2.4060, 2.4061, 2.4062, 2.4066, 2.4068 u. ä., Mischverbindungen Ni + Stahl, Cu + Stahl, Plattierungen

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I3 (7% Ar + 30% He), Sondergase für Ni-Werksto

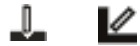
### Durchmesser [mm]

1,0

### Stromeignung

**= +**

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Ti	C	Si	Mn	Al	Fe
≥93	3	≤0,05	0,5	0,4	≤1	≤0,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
U	I1	≥ 200	≥ 410	≥ 25	130 ≥ 32

### Leistungsdaten

Durchmesser		1,0 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
100	21	2,5
200	27	5,5

### Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV