

**Legierungstyp  
Ni 2061 (NiTi3)**

**OK Tigrod Ni-1**



### WIG-Schweißstab

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

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

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von Reinnickellegierungen, Nickelplattierungen, Ni-plattierte Bleche sowie Mischverbindungen von Ni-, NiCu-, CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen.

Korrosionsbeständig gegen Seewasser, reduzierende Säuren, Salzlösungen und trockene, schwefelfreie Gase.

Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank und entfettet sein.

Strichraupen mit geringem Wärmeeinbringen schweißen, nicht pendeln.

Öffnungswinkel für V-Nähte an Reinnickel: 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, R1 (Ar/He + max. 3% H<sub>2</sub>)

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

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

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

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

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

siehe Abschnitt Q

TÜV