

Legierungstyp
Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

OK Autrod NiCu-7



Drahtelektrode

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

S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
ERNiCu-7
2.4377
(SG-NiCu 30 MnTi)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen artähnlicher NiCu-Legierungen (Typ "Monel") untereinander, in Verbindung mit Stählen und zum Plattieren. Beständig gegen Seewasser, reduzierende und oxidierende Säuren. Auch zum Verbinden von CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen, z.B. CuNi10Fe und CuNi30Fe.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

CuNi: 2.0872, 2.0882, 2.0890 u. ä., NiCu: 2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375 u. ä., Mischverbindungen und Plattierungen

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I3, Sondergase für Ni-Legierungen

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

Ni	Cu	Mn	Ti	Fe	C	Si	Al
≥62	30	3	2	≤2,5	≤0,15	≤1	≤1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	≥ 300	≥ 500	≥ 30	≥ 100

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
100	21	2,5	160	24	3,6
200	27	5,5	280	30	6,0

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV