

**Legierungstyp**  
**Ni 6060 (NiCu30Mn3Ti)**

**OK Tigrod NiCu-7**



### WIG-Schweißstab

EN ISO 18274	S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
SFA/AWS A5.14	ERNiCu-7
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4377 (SG-NiCu 30 MnTi)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab 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: CC380H/2.0815, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882 u. ä., NiCu: 2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375 u. ä., Mischverbindungen und 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	Cu	Mn	Ti	Fe	C	Si	Al
≥62	30	3	2	≤2,5	≤0,15	≤1	≤1

### 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 -80°C J
U	I1	≥ 300	≥ 500	≥ 30	≥ 100    ≥ 32

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

siehe Abschnitt Q

TÜV