

**Legierungstyp  
Ni 2061 (NiTi3)**

**OK Ni-1**



### Stabelektrode

EN ISO 14172	E Ni 2061 (NiTi3)
SFA/AWS A5.11	ENi-1
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4156 (EL-NiTi 3)

### Kurzcharakteristik

Stabelektrode zum Schweißen von Nickelwerkstoffen, für nickelplattierte Stähle, korrosionsbeständige Plattierungen und zum Verbinden unterschiedlicher Werkstoffe, z. B. Kupfer/Stahl, Nickel/Stahl. Korrosionsbeständig gegen Seewasser, reduzierende Säuren, Salzlösungen und trockene schwefeldfreie Gase.  
Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank und entfettet sein.  
Strichraupentechnik anwenden, nicht pendeln. 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

### Rüchtrocknung

250°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

Ni	Ti	C	Si	Mn	Fe	Cu	Al
Basis	3	≤0,05	0,5	0,4	0,4	≤0,2	≤0,1

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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 J
U	330	470	30	> 90

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	70	95	90	0,55	96	0,8	47
3,2	350	90	135	90	0,55	53	1,2	56

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

siehe Abschnitt Q

---