

**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 _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	330	470	30	> 90

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom 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
