

**Legierungstyp**  
Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

**OK NiCu-7**



**Stabelektrode**

EN ISO 14172	E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
SFA/AWS A5.11	ENiCu-7
Werkstoffnummer (DIN 1736)	2.4366 (EL-NiCu 30 Mn)

**Kurzcharakteristik**

Stabelektrode für Schweißungen artähnlicher NiCu-Legierungen, insbesondere für NiCu-Legierungen vom Typ "Monel" bei hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit durch Meerwasser, reduzierende oder oxidierende Säuren u. ä.  
Auch zum Verbinden von NiCu-, CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen, z. B. von CuNi10Fe, CuNi30Fe mit un- und niedriglegierten Stählen.

**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

**Rüchtrocknung**

200°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

**Schweißposition**



**Schweißgutrichtanalyse [%]**

	Ni	Cu	Mn	Ti	Fe	C	Si	Al	Nb
Basis		30	2,2	0,2	1,5	0,01	0,3	≤0,5	≤0,3

**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 J Rt -196°C	
	U	410		640		40		≥ 80

**Stromeignung**

= +

**Leistungsdaten**

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brenzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	70	105	0,63	83	1,0	45
3,2	350	70	120	105	0,63	42	1,6	52
4,0	350	120	140	105	0,63	28	2,4	54

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

siehe Abschnitt Q

---