

**Legierungstyp**  
Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)

**OK NiCu-7**



**Stabelektrode**

|                               |                           |
|-------------------------------|---------------------------|
| EN ISO 14172                  | E Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)   |
| SFA/AWS A5.11                 | ENiCu-7                   |
| Werkstoffnummer<br>(DIN 1736) | 2.4366<br>(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

**Rüctrocknung**

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-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> |     | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> |     | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % |    | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V J<br>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

---