

# MT- 2,5 Ni

Schweißstab/Drahtelektrode aus nickellegiertem Stahl zum Schweißen kaltzäher Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis -60 °C.

Normbezeichnung

EN 440	G 2 Ni 2/ W 2 Ni 2
AWS / ASME SFA-5.28	ER 80 S-Ni 2
DIN EN ISO 14341-A	G 46 6 M2 Ni 2

Wichtigste Grundwerkstoffe

S255N-S380N, 14Ni6, 12Ni14, S255NL

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt + 20°C	M 21 unbehandelt - 60°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	510	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	620	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	100	40 - 60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni
0,01	0,5	1,2	2,35

Anwendbare Schutzgase

M 21

Zulassung MIG

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

WIG = -

MIG = +