

# MT- NiCu 30

# 2.4377

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel-Kupfer-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen für Betriebstemperaturen bis +425°C.

## Normbezeichnung

DIN 1736	SG NiCu 30 MnTi
Werkstoff-Nummer	2.4377
AWS / ASME SFA-5.14	ER NiCu - 7
DIN EN ISO 18274	S Ni 4060

## Wichtigste Anwendungsbereiche

Nickel-Kupfer-Legierungen, z.B. NiCu 30 Fe (2.4360); und Verbindungen mit Kupferlegierungen sowie mit Stählen; Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen (Schwarz-Rot-Verbindungen); Plattierungen und Pufferlagen.

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG Schweiß-Argon unbehandelt	
			+20°C	-196°C	+20°C	-196°C
0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]		300		300	
1,0 %-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm <sup>2</sup> ]		320		320	
Zugfestigkeit $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]		500		500	
Bruchdehnung $A_5$	[%]		35		35	
Kerbschlagarbeit $A_v$	[J]		150	110	150	110

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

	Ni	C	Cu	Fe	Mn	Si	Ti
Basis		0,02	30	1	3,3	0,2	2

## Besondere Hinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mindestens 70° betragen.

WIG - Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen

MIG - Drahtelektrode bevorzugt im Impulslichtbogen verschweißen. Bei hohen Schweißgeschwindigkeiten mit einem dem Brenner folgenden Gasschutz arbeiten (Argonbrause).

## Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

## Zulassung

TÜV

## Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,50	1000	10,0
3,20	1000	10,0

## Drahtelektrode

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm

**WIG = -**

**MIG = +**