

W 84155 + M 84155

Schweißstab/Drahtelektrode aus Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG-Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C. kaltzäh bis -196°C.

Norm: EN ISO 18274 : SG NiTi 4
 Werkstoff-Nr. : 2.4155
 AWS/SFA 5.14 : ER Ni-1

Anwendungsgebiet

Nickel, niedriglegiertes Nickel (Ni-Halbzeug/Ni-Guß), z.B. LC-Ni 99,6 (2.4061), NiMn 5 (2.4116), G-Ni 95 (2.4170) sowie Verbindungen mit Stahl, Stahlguss, Kupfer; Plattierungen und Pufferlagen

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 300	> 500	> 35	> 255

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Ni	Ti	Fe	Mn	Si
<0,02	>93,0	3,3	<0,12	0,3	<0,3

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°C betragen.

WIG – Schweißstab immer im Schutzgasbereich führen

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

Anwendbare Schutzgase WIG und MIG

Schweiß-Argon

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,4 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	1 / 1,2 / 1,6	