

W 84377 + M 84377

Schweißstab / Drahtelektrode aus Nickel-Kupfer-Legierung zum WIG- bzw. MIG-Schweißen für Betriebstemperaturen bis +425°C, kaltzäh bis –196°C.

Norm: EN ISO 18274 : SG NiCu 30 Mn Ti
 Werkstoff-Nr. : 2.4377
 AWS/SFA 5.14 : ER NiCu-7

Anwendungsgebiet

Chemischer Apparatebau, Meerwasserentsalzungsanlage, Offshore-Anlagen, Nickel-Kupfer-Legierungen, z. B. NiCu 30 Fe (2.4306); und Verbindungen mit Kupferlegierungen sowie mit Stählen; Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen (Schwarz-Rot-Verbindungen); 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	> 150

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cu	Fe	Ti	Ni
0,02	0,3	3,2	29	1	2,4	>62,0

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

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,6 / 2 / 2,5 / 3,2	1000
MIG/MAG	Spulen	1 / 1,2	D 300