

CARBO S-2.4155

CARBO T-2.4155

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab		
Normbezeichnung	Werkstoff Nr. 2.4155				
	DIN 1736	SG-NiTi 4	SG-NiTi 4		
	AWS A 5.14	ER Ni-1	ER Ni-1		
Anwendungsbereich	Drahtelektrode aus Nickel mit besonders niedrigem C-Gehalt für Verbindungsschweißen von Reinnickel und Nickellegierungen sowie Gusseisen, Stahl, Stahlguss und Kupfer.				
Eigenschaften	Die Legierung ist auch geeignet für Plattierungen und Pufferlagen.				
Betriebstemperatur	-196°C bis +450° C		-196°C bis +450° C		
Werkstoffe	2.4056 Nickel 200	2.4062 Nickel 201	2.4066 Nickel 99		
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.	
	450	300	25	150	
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Si	Ti	Ni
	0,02	0,4	0,4	3,0	Basis
Gase nach EN 439	Drahtelektrode		Schweißstab		
	I1		I1		
Stromeignung	= +		= –		
Schweißdaten					
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Schweißstrom A min.	90	120	180	200	
A max.	140	160	220	260	
Zulassungen	---		---		
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.		10 kg.		
Rev. 000					