

CARBO S-2.4377

CARBO T-2.4377

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	2.4377		
DIN 1736	SG-NiCu 30 Mn Ti	SG-NiCu 30 Mn Ti		
AWS A 5.14	ERNiCu-7	ERNiCu-7		

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Verbindungsschweißen von Nickel-Kupfer- Legierungen, Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen (Schwarz-Rot-Verbindungen). Plattierungen, Pufferungen, Schweißen von Monel 400 und 404

Werkstoffe

2.4360 NiCu 30 Fe
2.4361 LC-NiCu 30 Fe
2.4365 G-NiCu Nb
2.4375 NiCu 30 Al
u.ä. sowie deren Verbindung mit Stählen

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.	
		500	300	35	120

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Cu	Ni	Fe
	0,02	3,30	30,0	Basis	1,0

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