

Basisch-umhüllte Elektrode für artähnlichen Legierungen des Typs 70 % Ni - 30 % Cu (Monel 400). Geeignet für Verbindungs- und Auftragschweißungen auch auf un/niedriglegierten Stählen und Gusseisen. Das Schweißgut besitzt die diesen Legierungstyp auszeichnende hohe Korrosionsresistenz in Salzlösungen und Seewasser. Typische Einsatzgebiete sind chemische Industrie und Meerwasserentsalzung.

Normbezeichnungen

EN ISO	14172: E Ni 4060
AWS	A5.11: E NiCu-7

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	Fe	Ti
0.015	3.5	0.4	≤ 0.02	≤ 0.015	Rem	29	0.8	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)
≥ 200	≥ 480	≥ 30

Werkstoffe

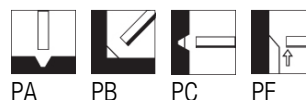
2.4360 (NiCu30Fe); 2.4375 (NiCu30Al)
UNS N04400; UNS N 05500

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Rücktrocknung 300-350 °C / 1 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-70	17.8	110	W000288087
3.2	350	75-100	31.6	65	W000288088
4.0	350	90-130	48.0	45	W000288089