

MT-NiCu 1

Schweisdraht/Schweisstab aus Kupfer-Nickelhaltigem Stahl zum MIG/WIG-Schweißen wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -46°C bis +300°C.

Normbezeichnung	AWS/ASME SFA-5.28	~ ER 80 S-G
	EN ISO 14341-A	GW 50 4 M 21 Z

Wichtigste Grundwerkstoffe S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Schutzgas		M 21	M 21
	Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt
	Prüftemperatur		+20°C	-40°C
	0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	>500	
	Zugfestigkeit R _m	MPa	560-720	
Bruchdehnung A ₅	[%]	>18		
Kerbschlagarbeit A _v	[J]			>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %	C	Si	Mn	Cu	Ni
	0,08	0,8	1,4	0,4	0,8

Besondere Hinweise Die mechanischen Gütwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 erreicht. Verschweißbar im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

Anwendbare Schutzgase MIG M 21
Anwendbare Schutzgase WIG I 1

Zulassung/MIG TÜV, DB, CE
Zulassung/WIG -

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit	Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
	1,60	1000	5,0
	2,00	1000	5,0
	2,40	1000	5,0
	3,20	1000	5,0

Lieferbar Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PC, PF, PG
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG = +

Stromart/Polung WIG = -