

## OK Tigrod NiCu-7

WIG-Schweißstab zum Schweißen artähnlicher NiCu-Legierungen (Typ "Monel?") untereinander, in Verbindung mit Stählen und zum Plattieren. Beständig gegen Seewasser, reduzierende und oxidierende Säuren. Auch zum Verbinden von CuNi- und Cu-Legierungen mit Stählen, z.B. CuNi10Fe und CuNi30Fe. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: I1 und R1 (Ar/He + max. 3% H<sub>2</sub>). Für typische Grundwerkstoffe wie CC380H/2.0815, CW352H/2.0872, CW354H/2.0882, 2.4360, 2.4361, 2.4365, 2.4375 u.ä. sowie Mischverbindungen und Plattierungen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.14 : ERNiCu-7 EN ISO 18274 : S Ni 4060 (NiCu30Mn3Ti)
Zulassungen	VdTÜV : 12661 (MV) VdTÜV : 12669 (FP)

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Alloyed nickel (Ni + 30 % Cu + 2 % Ti + 2 % Fe)
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	300 MPa	520 MPa	35 %

Drahtzusammensetzung								
C	Mn	Si	Ni	Al	Cu	Ti	Fe	Nb+Ta
0.03	3	0.3	64	0.03	28	2	2	< 0.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Al	Cu	Nb	Ti
0.01	3.2	0.06	0.001	0.001	64	0.1	30	0.002	1.8

Typische Schweißgutrichtanalyse %		
Ta	Fe	Nb+Ta
0.003	0.7	0.005