

## Laser Mold® Nickel 100% | GSNI100

Ni 99,6

Werkstoff Nummer:	2.4060
DIN 8555:	Ni 99,6%

### Beschreibung

Schweißdraht aus hochreinem Nickel. Sehr gute Korrosions-, Oxidations- und Zunderbeständigkeit, relativ niedrigen spezifischen elektrischen Widerstand und sehr hohen Temperaturkoeffizienten des elektrischen Widerstands.

### Anwendungsgebiet

Für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von handelsüblichen Reinnickelqualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen (z. B. 2.4060, 2.4066, 2.4068, 2.4061). Idealer Schweißzusatz für Reparaturen von chemisch NI-Galvanoformen, zur Beseitigung von Spannungsrissen, Abplatzungen im Kanten- und Faltenbereich, Narbstrukturen. Vielfältig anwendbar in z.B. der Chemische Industrie, Apparatebau bei der Verwendung von 100% Ni-Blechen, Rohren, Drähten, Kontakten. Lässt sich auch als Pufferlage im Bereich Graugussbaulegierungen, die einen hohen C-Gehalt aufweisen, einbringen, um z.B. Hartschweißungen mit Laser Mold® 10 | GS55 durchzuführen.

### Richtanalyse in %

Ni	Cu	Fe	Mn				
> 99,6 (Rest)	0,1	0,2	0,3				

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	450
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	150
Bruchdehnung A <sub>5</sub> (%)	>25

### Verarbeitungshinweis

Auf sauberen, rissfreien Schweißbereich und gute Schutzgasabdeckung achten.  
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage  
 50 m Spule Ø 0,30 bis Ø 1,0 mm  
 100 m Spule Ø 0,30 bis Ø 1,0 mm  
 250 m Spule Ø 0,30 bis Ø 1,0 mm  
 1 Kg Spule Ø 0,30 bis Ø 1,0 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.