

## Laser Mold® NiTi3 | GSNIT13

## NiTi3

Werkstoff Nummer:	2.4155
EN ISO 18274:	S Ni 2061 (NiTi3)
AWS A5.14:	ERNi-1

### Beschreibung

Schweißzusatz aus Rein-Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C.

### Anwendungsgebiet

Für das Auftrag- und Verbindungsschweißen an Rein-Nickel, auch LC-Nickel wie Ni99,6 (2.4061), niedriglegierten Ni-Legierungen wie NiMn1 (2.4106) und NiMn5 (2.4116), G-Ni95 (2.4170) sowie Verbindungen mit Stahl, Stahlguß, Kupfer und Kupfer mit hochlegiertem Stahl, Plattierungen und Pufferlagen.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe	Ti	Ni				
0,02	0,4	0,4	<0,2	3,0	Rest				

### Materialeigenschaften

Zugfestigkeit $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )	500
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm <sup>2</sup> )	300
Bruchdehnung $A_5$ (%)	30
Kerbschlagarbeit $A_v$ (J)	150

### Verarbeitungshinweis

Auf sauberen, rissfreien Schweißbereich und gute Schutzgasabdeckung achten. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz. Bei V- und X-Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Werkstoff bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe  $\varnothing$  0,40 bis  $\varnothing$  0,60 mm

50 m Spule  $\varnothing$  0,30 bis  $\varnothing$  0,60 mm

100 m Spule  $\varnothing$  0,30 bis  $\varnothing$  0,60 mm

250 m Spule  $\varnothing$  0,30 bis  $\varnothing$  0,60 mm

1 Kg Spule  $\varnothing$  0,30 bis  $\varnothing$  0,60 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.