

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4366
	DIN 1736	EL-NiCu 30 Mn
	AWS A 5.11	ENiCu-7

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBOWELD 190 ist eine Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung für Verbindungsschweißungen von Nickel- Kupferlegierungen sowie NiCu-plattierten Stählen und Pufferlagen. Ferner wird die Elektrode für die Verbindung unterschiedlicher Werkstoffe eingesetzt wie zum Beispiel: NiCu- Legierungen mit Cu- Legierungen, NiCu- Legierungen mit Stählen und Cu- Legierungen mit Stählen (Schwarz- Rot- Verbindungen).
Eigenschaften Das Schweißgut ist eine Nickel- Kupferlegierung mit besonders niedrigem C- Gehalt für Betriebstemperaturen von – 196° C bis + 425° C. Die Legierung ist seewasserbeständig und wird eingesetzt für den hochwertigen Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie, Schiffsausrüster, Meerwasserverdampfungsanlagen etc.

Betriebstemperatur - 196° C bis + 425° C

Werkstoffe 2.4360 S-NiCu 30 Fe 2.4365 G-NiCu 30 Nb
 2.4361 LC-NiCu 30 Fe 2.4375 NiCu 30 Al

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
 (typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 196° C
500	300	35	50

Schweißgutanalyse %
 (Richtwert)

C	Si	Mn	Cu	Ni	Fe	Ti	Al
< 0,03	0,4	2	31	Basis	< 2,5	< 0,5	< 0,2

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 300° C + / - 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	50 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	54	217	110,4	6,0	24,0

Rev. 000