

INTERWELD A 368; A 368 T

IW A 368 IW A 368 T

DIN 1736:
SG-NiCu30Mn3Ti
Werkstoffnu.:
2.4377
AWS 5.14:
ER NiCu-7

MIG Draht: Korbs.
BS300 15kg;
0,8; 1,0; 1,2; 1,6
mm

WIG Stab x 1000
mm 10 kg; 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Schutzgas:
Schweißargon

M. 636812.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Ni-Cu Legierung zum Schweißen von NiCu-Legierungen, ungleichartigen Verbindungen von Ni-, NiCu-Legierungen mit Cr-Ni-Legierungen und niedrig/mittellegierten C-Stählen. Plattierung von C-Stählen und Pufferanlagen für Ni-Cu-Plattierungen.

Ausgezeichneter Korrosionswiderstand gegen hoch chlorhaltige Medien und auch Meerwasser.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti		Fe		
0,02	3,5	0,2	Rest	29	2,2		0,8		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
510	300	30		150	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Alloy 400; K500
DIN NiCu30Fe 2.4360; LC-NiCu30Fe 2.4361; G-NiCu30Nb
2.4365; NiCu30Al 2.4375; NiCu14FeMo 2.4400

IW A 368 IW A 368 T

DIN 1736:
SG-NiCu30Mn3Ti
Werkstoffnu.:
2.4377
AWS 5.14:
ER NiCu-7

MIG Wire: BS300
15kg 0,8; 1,0;
1,2; 1,6 mm

TIG rod x 1000
mm 10 kg 1,6;
2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:
Welding argon

M. 636812.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Ni-Cu alloy for welding Ni-Cu-alloys and to join Ni-, Ni-Cu-alloys, stainless and low-alloyed steels. Surfacing of low- and medium alloyed steels and cushion layers for Ni-Cu platings.

The alloy is very corrosion resistant against solutions containing chlorides and also sea-water.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cu	Ti		Fe		
0,02	3,5	0,2	Bal.	29	2,2		0,8		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
510	300	30		150	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Alloy 400; K500
DIN NiCu30Fe 2.4360; LC-NiCu30Fe 2.4361; G-NiCu30Nb
2.4365; NiCu30Al 2.4375; NiCu14FeMo 2.4400