

## QuNi40

EN ISO 18274: S Ni 2061 (NiTi3) ; AWS A5.14: ERNi-1; W.- Nr.: 2.4155

wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen von handelsüblichen Rein-Nickelqualitäten, einschließlich LC-Nickel, Nickellegierungen und nickelplattierten Stählen, verwendet. Derartige Werkstoffe werden vor allem im Druckbehälter- und Apparatebau, in der chemischen Industrie, der Nahrungsmittelindustrie und in der Energiewirtschaft eingesetzt, wo gute Korrosions- und Temperatureigenschaften gefordert werden. Reparaturen an GG-Legierungen bedingt möglich.

### Empfehlung für Grundwerkstoffe

2.4060, 2.4061, 2.4066, 2.4068, Mischverbindungen Nickel – Stahl,  
Gusseisen( GG-GJL)

### Nacharbeit

materialtypisch

### Richtanalyse

C	Si	Mn	Fe	Ti	Ni
0,02	0,3	0,3	0,1	3,3	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

### Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	300
Zugfestigkeit Rm	MPa	450
Dehnung A (Lo = 5do)	%	25
Härte unbehandelt	HB	

### Lieferform:

#### Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen  
Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt.  
Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.