

# MAIER

MIG  
MAG  
TIGAUTO-  
MA-  
TIONINDUSTRIE  
ROBO-  
TERELEK-  
TRO-  
DENRAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-2.4155

## MAIER EUTECTO T-2.4155

Massivdrahtelektrode

### Schweißstab

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab							
Normzeichen	Werkstoff-Nr.	2.4155								
	DIN 1736	SG-NiTi 4	SG-NiTi 4							
	AWS A 5.14	ER Ni-1	ER Ni-1							
Anwendungsbereich Eigenschaften	Drahtelektrode aus Nickel mit besonders niedrigem C-Gehalt für Verbindungsschweißen von Reinnickel und Nickellegierungen sowie Gusseisen, Stahl, Stahlguss und Kupfer. Die Legierung ist auch geeignet für Plattierungen und Pufferlagen.									
Betriebstemperatur	-196° C bis +450° C		-196° C bis +450° C							
Werkstoffe	2.4056 Nickel 200	2.4062 Nickel 201	2.4066 Nickel 99							
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.						
	450	300	25	150						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Si	Ti	Ni					
	0,02	0,4	0,4	3,0	Basis					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode I1		Schweißstab I1							
Stromeignung	= +		= -							
Schweißdaten										
Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Schweißstrom	A min.	90	120	180	200					
	A max.	140	160	220	260					
Spulentyp, Gewicht	B300	15 kg			10 kg					

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)