

# MAIER

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

## MAIER EUTECTO S-2.4377

## MAIER EUTECTO T-2.4377

Massivdrahtelektrode

### Schweißstab

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Normzeichen	2.4377	
Werkstoff-Nr.	2.4377	
DIN 1736	SG-NiCu 30 Mn Ti	SG-NiCu 30 Mn Ti
AWS A 5.14	ERNiCu-7	ERNiCu-7

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

Verbindungsschweißen von Nickel-Kupfer- Legierungen,  
Verbindungen von Kupferlegierungen mit Stählen  
(Schwarz-Rot-Verbindungen).  
Plattierungen, Pufferungen,  
Schweißen von Monel 400 und 404

Werkstoffe

2.4360 NiCu 30 Fe  
2.4361 LC-NiCu 30 Fe  
2.4365 G-NiCu Nb  
2.4375 NiCu 30 Al  
u.ä. sowie deren Verbindung mit Stählen

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.
500	300	35	120

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Mn	Cu	Ni	Fe
0,02	3,30	30,0	Basis	1,0

Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
II	II

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)