

## Technische Daten **AL-SNIT13**

### Beschreibung

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

Schweißzusatz aus Rein-Nickel mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von Reinnickel für Betriebstemperaturen bis +450°C; kaltzäh bis -196°C.

### Anwendungsgebiet

Für das Auftrag- und Verbindungsschweißen an Rein-Nickel, auch LC-Nickel wie Ni99,6 (2.4061), niedriglegierten Ni-Legierungen wie NiMn1 (2.4106) und NiMn5 (2.4116), G-Ni95 (2.4170) sowie Verbindungen mit Stahl, Stahlguß, Kupfer und Kupfer mit hochlegiertem Stahl, Plattierungen und Pufferlagen.

### Richtanalyse in %

| C    | Si  | Mn  | Fe   | Tl  | Ni   |
|------|-----|-----|------|-----|------|
| 0,02 | 0,4 | 0,4 | <0,2 | 3,0 | Rest |

### Stoffwerte

0,2%-Dehngrenze Rp0,2 300 MPa  
Zugfestigkeit Rm 500 MPa  
Dehnung A (L0= 5d0) 30%  
Kerbschlagarbeit Av 150 J

### Verarbeitungshinweise

Sauberkeit des Werkstückes im Schweißnahtbereich ist Voraussetzung für eine rissfreie Verbindung. Für dünne Bleche und Wurzelschweißungen Unternahtschutz: bei V- und X-Nähten Öffnungswinkel mindestens 70°; Werkstoff bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen.

### Lieferform

Meterstäbe auf Anfrage  
Spule 50 m 0,30 bis 0,80mm  
Spule 100 m 0,30 bis 0,80mm  
Spule 1 Kg 0,30 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.