

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	2.4366
	DIN 1736	EL-NiCu 30 Mn
	AWS A 5.11	ENiCu-7

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBOWELD 190 ist eine Stabelektrode mit basischer Sonderumhüllung für Verbindungsschweißungen von Nickel- Kupferlegierungen sowie NiCu-plattierten Stählen und Pufferlagen. Ferner wird die Elektrode für die Verbindung unterschiedlicher Werkstoffe eingesetzt wie zum Beispiel: NiCu- Legierungen mit Cu- Legierungen, NiCu- Legierungen mit Stählen und Cu- Legierungen mit Stählen (Schwarz- Rot- Verbindungen).  
**Eigenschaften** Das Schweißgut ist eine Nickel- Kupferlegierung mit besonders niedrigem C- Gehalt für Betriebstemperaturen von – 196° C bis + 425° C. Die Legierung ist seewasserbeständig und wird eingesetzt für den hochwertigen Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie, Schiffsausrüster, Meerwasserverdampfungsanlagen etc.

**Betriebstemperatur** - 196° C bis + 425° C

**Werkstoffe** 2.4360 S-NiCu 30 Fe                      2.4365 G-NiCu 30 Nb  
2.4361 LC-NiCu 30 Fe                      2.4375 NiCu 30 Al

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
( typische Werte )

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>eL</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 196° C
500	300	35	50

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn	Cu	Ni	Fe	Ti	Al
< 0,03	0,4	2	31	Basis	< 2,5	< 0,5	< 0,2

**Stromeignung** = +

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE, PF

**Rücktrocknung** 1 h, 300° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Stück / Paket	Stück / Karton	Kg / 1000	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	50 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	54	217	110,4	6,0	24,0

Rev. 000