

<b>ED-SG NiCu</b>				
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>		
14341-A G 42 2 M21 Z2NiCu		A5.28 ER80S-G		
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>		
CE, DB 42.045.10		-		
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>				
MSG-Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen wetterfester Stähle (Corten, Patinax). Wetterfeste Stähle mit zulegiertem Cu haben gegenüber Baustählen eine erhöhte Korrosionsbeständigkeit. Daher werden diese Stähle in Bereichen eingesetzt, die Umwelteinflüssen ausgesetzt sind oder dort, wo die Schweißnaht speziell gegen lokale Korrosion geschützt sein soll.				
<b>Grundwerkstoffe</b>				
Für witterungsbeständige Baustähle. S235J0W-S355J0W, S235J2W-S355J2W, S355J0WP, S355J2WP, S355K2W ASTM: A242 grades 1/2, A588 grades A/B/C/K, A606, A709 grade 50W, Corten, Patinax				
<b>Richtanalyse in %</b>				
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Cu</b>
0,08	0,80	1,40	0,80	0,40
<b>Typische Wärmebehandlung</b>				
Vorwärmen und Wärmebehandlung prinzipiell nicht notwendig, kann jedoch aufgrund der anzuwendenden Regelwerke abhängig von Blechdicke und Grundwerkstoff erforderlich sein.				
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>				
<b>Streckgrenze in MPa</b>	<b>Zugfestigkeit in MPa</b>	<b>Dehnung in %</b>	<b>Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J</b>	
≥ 450	≥ 550	4d/5d: ≥22	RT ≥ 80 -20°C ≥ 47	