

MIGWELD NiCu

MIG/MAG Wires [GMAW]

Low alloyed steel

CLASSIFICATION: EN ISO 14341-A : G 46 2 M21Z AWS A-5.18 : ER 80S-G	APPROVALS:	APPLICATION: Constructions & Engineering
---	-------------------	--

Сварочная сплошная проволока с добавлением Ni и Cu для сварки в защитной газовой среде. Рекомендуется для сварки сталей, устойчивых к атмосферной коррозии, среднелегированных сталей с текучестью до 460 Н/мм² и слаболегированных сталей с прочностью до 685 Н/мм².

Base material

DIN	EN 10088-1/2
StE 255 - StE460, WStE 255 - WStE 460	S255N-S460N, P255NH - P460NH, S275ML, S355M - S420M
StE 320.7 - StE 415.7, StE 360.7TM - StE 480.7TM X52, X56, X60, X65	L320-L415NB, L360MB - L485MB
15Mo3, 17Mn4, 19Mn6, 22Mo4, 20MnMoNi55	16Mo3, P295GH, P310GH
St35.8 - St45.8	P235G1TH - P255G1TH
GS-45, GS-52, GS-60	GE240, GE260, GE300, G20Mo5
17MnMoV6-4, 15NiCuMoNb5	20MnMoNi4-5
Specjalne stale konstrukcyjne	
WT St37, WT St52	
CORTEN A, B, C	
Patinax 37, Alcodur 50, Koralpin 52	
RBH 35	
Acor 37, Acor 50	
HSB 37, HSB 55C	
S235JRW, S235J2G3Cu, S355J2G3Cu	
ASTM A36; A283 GR.BC	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu
0,09	0,65	1,20	<0,15	0,5	<0,25

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	460
Tensile strength Rm [N/mm²]	530-680
Elongation A5 [%]	2
Impact energy Kv [J]	>47 J (-20°C) / >47J (+20°C) /
Wire/rod type	Lity
Welding current	



Welding position acc. to EN ISO 14175

C1 - 100% CO₂ / M21 - Ar + 15 - 25% CO₂ /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [А]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,0	80-95	17-19	15,0 - Łuk zwarcioowy
1,0	240-270	24-27	15,0 - Łuk natryskowy
1,2	110-130	18-20	15,0 - Łuk zwarcioowy
1,2	270-320	27-32	15,0 - Łuk natryskowy

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl