

Legierungstyp
1Ni

OK Autrod 13.23



Drahtelektrode

SFA/AWS A5.28

ER80S-Ni1

Kurzcharakteristik

MAG-Drahtelektrode für den Einsatz an Feinkornstählen für tiefe Temperaturen. Das 0,9% Ni-Schweißgut entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauergasangriff. Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzähen Reihe wie z.B P460NL1/S460NL1.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P355NL1 / NL2, S355ML / NL bis P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, Offshore-Stähle u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,08	0,6	1	0,9	0,25

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A4-A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C J
U	M21	≥ 470	≥ 550	≥ 24	≥ 27

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	20	1,5
280	28	5,4	350	33	6,6

Spulentyp

77 (Korb-Ringspule B 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

BV