

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