

Legierungstyp
1Ni

OK Tigrod 13.23



WIG-Schweißstab

SFA/AWS A5.28

ER80S-Ni1

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für den Einsatz an Feinkornstählen für tiefe Temperaturen.
Das 0,9%Ni-Schweißgut entspricht den Offshore-Anforderungen auch bei Sauer gasangriff.
Insbesondere für höherfeste Feinkornstähle der kaltzähen Reihe wie z.B P460NL1/S460NL1 bis -50°C.
Meist eingesetzt für das Wurzelschweißen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= +

Richtanalyse des Drahtes [%]

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

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	500		600		25		-46°C	-60°C
								140	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV