

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