

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 Sauergasangriff.  
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 <sub>p0,2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
U	I1	500		600		25		-46°C	-60°C
								140	90

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV