

Legierungstyp
2,5 Ni

OK Tigrod 13.28



WIG-Schweißstab

EN ISO 636-A
SFA/AWS A5.28

W 46 6 W2Ni2
ER80S-Ni2

Kurzcharakteristik

Nickellegierter WIG-Schweißstab für ähnlich legierte, kaltzähe Stähle bis unter -60°C,
TÜV-eignungsgeprüft bis -90°C.
Die Legierung mit Nickel steigert die Streckgrenze und die Kerbschlagzähigkeit.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Feinkornstähle - P460NL2 / ML2 / QL2, S460QL1, 11MnNi5-3, 13MnNi6-3, 15MnNi6, 12Ni14 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni
0,9	0,6	1,1	2,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
					ISO-V -60°C	J -80°C
U	I1	≥ 470	550-680	≥ 22	150	≥ 47
S(620°C/15h)	I1	≥ 460	530-630	≥ 20	120	≥ 47

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV