



Fülldrahtelektrode

SFA/AWS A5.26

EG70T-Ni1

Kurzcharakteristik

Hochleistungsfülldraht für die Elektrogasschweißung (EG) unter Kohlendioxid, liefert eine basische Schlacke. Geeignet für die wirtschaftliche Senkrechtschweißung von Stumpfnähten, meist im Tankbau, früher auch im Schiffbau.

Wird auf EG-Automaten vom Typ Mini-Vertomatic NC bzw. NC/W verarbeitet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S380 / P380 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

C1

Durchmesser [mm]

1,6 2,4

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,09	0,4	1,4	0,6	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V +0 J
U	C1	≥ 375	510-650	≥ 22	≥ 27

Leistungsdaten

Durchmesser 1,6 mm			Durchmesser 2,4 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
350	32	12,5	420	32	13,0
400	36	14,5	480	34	13,8

Spulentyp

76-3 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg) für 1.6 und 2.4 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV