

Legierungstyp
1Ni

Primeweld 81-Ni1M



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.36

T 50 6 1Ni P M 1 H5
E81T1-M21A8-Ni1-H4

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für alle Positionen mit schnell erstarrender Schlacke. Extrem niedriger Wasserstoffgehalt von 2-3 ml/100g SG auch bei längerer Lagerung ohne Verpackung. Erhöhte Kerbschlagzähigkeit bis -60°C. Sehr spritzerarmer, ruhiger Schweißprozess durch stete Sprühlichtbogenausbildung in einem breiten Parameterbereich. Bei 200 A / 25 V sind Schweißungen in allen Positionen ohne Parameterveränderung möglich. Bis zu doppelt so hohe Schweißgeschwindigkeiten gegenüber Massivdraht ergeben sich in Position PF. Wurzelschweißungen lassen sich in Verbindung mit keramischer Badsicherung durchführen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S460 / P460 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	P	S
0,03	0,34	1,3	0,9	0,009	0,005

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 -60°C J
U	M21	≥ 500	550-690	≥ 19	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser	1,2 mm	
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
170	23	2,4
300	35	6,1

Spulentyp

69 (Korbspule BS 300 vakuum verpackt; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, LR, DNV, GL