

Legierungstyp
3,5 Ni

OK 73.79



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.5
(EN 499)

E 46 6 3Ni B 1 2 H5
E8016-C2
(E 46 6 3Ni B 1 2 H5)

Kurzcharakteristik

Nickellegierte basische Stabelektrode, liefert ein hochreines Schweißgut für Zähigkeitsanforderungen bis -101°C. Hauptanwendungsgebiet ist der Tankbau mit 3,5%Ni-Stählen, z.B für Ethylen (LEG).

Grundwerkstoffe

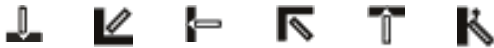
siehe Schweißweiser Abschnitt

P460QL2, S460QL1, 1.5637 12Ni14, 1.5638 G9Ni15 u. ä.

Rücktrocknung

300 °C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,3	0,6	3,3

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit		
				ISO-V -73°C	-95°C	J -101°C
U	520	610	26	90	40	35
S	480	560	28	100	50	40

Stromeignung

= + ~ U_{Lmin} = 65 V (= -)

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
3,2	450	80	150	100	0,60	37	1,5	77
4,0	450	90	190	100	0,63	26	1,8	88
5,0	450	110	240	100	0,60	15	2,1	100

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

MRS, DNV, GL