

Legierungstyp
Mn1Ni

Pipeweld 8016



Stabelektrode

EN ISO 2560-A
SFA/AWS A5.5

E 50 6 Mn1Ni B 1 2 H5
E8016-G

Kurzcharakteristik

Basische Allstromelektrode zum Schweißen höherfester Stähle bei hohen Anforderungen an die Kaltzähigkeit des Schweißgutes.

Insbesondere zum Schweißen von Pipeline-Stählen in steigender Position (bis X70/L485MB, je nach Regelwerk auch bis X80/L555MB).

Meist für Füll- und Decklagen verwendet.

Zum Schweißen der duktilen Wurzel wird OK 53.70 oder Pipeweld 7016 eingesetzt.

Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei sehr guter Beherrschbarkeit in allen Positionen.

Wird in feuchtigkeitsundurchlässiger Vakuumverpackung VacPac geliefert.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

API 5 LX: X60 - X70, L415MB - L485MB u. ä.

Rücktrocknung

300 - 350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,06	0,3	1,8	0,9

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 J		
							-20°C	-40°C	-60°C
U	660		740		30		150	100	60

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	350	80	140	95	0,59	55	1,0	69
4,0	350	110	170	94	0,58	37	1,2	82

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
