

CARBOROD Ni1

EIGENSCHAFTEN

- Das Schweißgut enthält weniger als 1% Ni und entspricht den NACE-Anforderungen
- Ideal für kaltzähe Anwendungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Rohrverlegung
- LNG

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER 80S-Ni1
EN ISO 636-A W 46 6 3Ni1

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

ZULASSUNGEN

TÜV	CE
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.08	1.1	0.6	≤0.020	≤0.020	0.9

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-60°C
Typische Werte	I1	AW	≥460	550-680	≥24	≥120	≥47

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.6	PE Köcher	5.0	W000283392
2.0	PE Köcher	5.0	W000283393
2.4	PE Köcher	5.0	W000283394
3.2	PE Köcher	5.0	W000283395

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen