

# Pipeliner® NR®-208-XP

## EIGENSCHAFTEN

- Fallnaht, Hotpass, Füll- und Decklage bis zu X80 Röhren
- Schweißgut mit Kerbschlagzähigkeiten > 122 J bei -40 °C
- ProTech® - Vakuumverpackungen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Hotpass, Füll- und Decklagen bis zu X80 Röhren
- Überlandrohrleitungen mit Tieftemperaturbelastung

## KLASSIFIZIERUNG

AWS E81T8-G  
E81T8-A4-K12

## STROMART

DC-

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Steignaht

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

C	Mn	Si	P	S	Al	Ni
0.01-0.04	2.21-2.75	0.12-0.14	0.013	0.003	0.9-1.2	1.04-1.26

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					-29°C	-40°C
Norm: AWS A5.29		min. 470	550-690	min. 19	keine Angabe	keine Angabe
Typische Werte	AW	500-550	575-615	21-28	131-200	88-143

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.7	COIL	6.4	ED036650
2.0	COIL	6.4	ED031968

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen