

CARBO S-NiMo 1

CARBO T-NiMo 1

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Normbezeichnung	AWS / ASME SFA -5.28 EN ISO 16834-A	ER 80 S-Ni1 ~GmN3Ni1Mo

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Massivdrahtelektrode aus mittellegiertem Stahl für Verbindungsschweißungen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 470N/mm².
Die Legierung weist gute Zähigkeitswerte auch bei -50°C auf.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M2 bei 20°C (Richtwert)	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	R_m N/mm²	R_{p0,2} N/mm²	A₅ %	ISO - V J (bei-50°C)
	> 500	> 470	>24	> 40

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	Cu	V
	0,07	0,6	1,1	0,9	0,3	0,015	0,35	0,05

	Drahtelektrode				Schweißstab				
Gase nach EN 439	C, M2				I1				
Stromeignung	= +				= -				
Schweißdaten									
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.	80	120	180	250					
(A) max.	130	190	250	320					
Zulassungen	---				---				
Spulentyp, Gewicht	D300 15 kg.				10 kg.				

Rev. 000