

Legierungstyp
2,5 Ni

OK Tubrod 15.25



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17632-A
SFA/AWS A5.29
(EN 758)

T 42 6 2Ni B M 2 H5
E70T5-G
(T 42 6 2Ni B M 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basischer Fülldraht mit erhöhtem Nickelgehalt von 2,2 % für Tieftemperaturanwendungen bis -60°C, beispielsweise im Offshore-Anlagenbau. Liefert ein besonders reines Schweißgut, CTOD-getestet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S420 / P420, 10Ni14 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25% CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= -

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,5	0,8	2,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -60°C J
U	M21	≥ 420	530-620	≥ 22	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
120	16	1,7
300	32	6,5

Spulentyp

76 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, LR, DNV, TÜV