

| | |
|-----------------|---------------------|
| EN ISO 18276-A: | T 69 4 Z P M 1 H5 |
| EN ISO 18276-B: | T 76 4 T1-1MA-G-UH5 |
| AWS A5.36: | E111T1-M21A4-GH4 |
| AWS A5.36M: | E761T1-M21A4-GH4 |

BÖHLER

Ti 80 Pipe-FD

Fülldraht, rutiler Typ,
für automatische Pipelineschweißung

Eigenschaften

NiMo-legierter Rutil-Fülldraht für Ein- und Mehrlagenschweißung von Kohlenstoff-Mangan-Stählen und hochfesten Stählen unter der Verwendung von Ar-CO₂ Schutzgas. Hervorragende Schweißereigenschaften in allen Positionen, ausgezeichnetes Raupenaussehen, keine Spritzer, schnell erstarrende und leicht entfernbare Schlacke. Die außergewöhnlichen mechanischen Eigenschaften von diesem Draht auch bei niedriger Temperatur (-40°C), als auch der niedrige Wasserstoffgehalt machen ihn speziell einsetzbar für Pipeline Verlegungen. Weitere Anwendungen sind in der Off-Shore Industrie, im Schiffbau und für Konstruktionen mit hochfesten Stählen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

| | C | Si | Mn | Ni |
|-------|------|-----|-----|-----|
| Gew-% | 0.07 | 0.3 | 1.7 | 2.5 |

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

| | | |
|--|--|-----------|
| (*) | | u |
| Dehngrenze R _{p0.2} MPa: | | (≥ 690) |
| Zugfestigkeit R _m MPa: | | (770-940) |
| Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %: | | (≥ 17) |
| Kerbschlagarbeit ISO-V KV J -40°C: | | (≥ 47) |

(*) u *unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 15-25% CO₂*

Verarbeitungshinweise



Rüctrocknung falls erforderlich:

150°C/24 h

Schutzgase:

Ar + 15-25% CO₂

14-20 l/min

Schweißung mit herkömmlichen MAG Geräten.

Das Produkt ist erhältlich auf 5 kg und 16 kg Spulen.

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur auf Grundwerkstoff abstimmen.

ø mm
1.2



Werkstoffe

Rohrstähle und Feinkornbaustähle

L485MB, L555MB

API Spec: 5L: X70, X80

Zulassungen und Eignungsprüfungen

–