

# MIGWELD Ni1

Electrodes MMA [SMAW]

Construction, unalloyed steels

<b>CLASSIFICATION:</b>  EN ISO 14341-A : G 50 6 M21 3Ni1 AWS A-5.28 : ER 80 S-Ni1	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>  Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry
--	-------------------	---

Сварочная сплошная омедненная проволока с добавлением Ni для сварки конструкционных сталей высшего сорта с прочностью до 685 Н/мм<sup>2</sup> и для сварки элементов, работающих при низких температурах.



## Base material

EN 10088-1/2/DIN 17280-85	W.Nr.
11MnNi5-3	1.6212
13MnNi6-3	1.6217
S185-S355-S460	
P235GH, P355GH, P235T1/T2, P460NL2	
L210-L480MB	
S255-S460(NL1,2)	
X42, X65	
ASTM A258/A516, A662/A387, A738/A612, A299	
DIN A, B, D, E, AH 32-EH36, St33, St37-2-St52-3, HI, HIII, 17Mn4, 19Mn5, St35.8, St45.8, StE210.7TM, StE 480.7TM, StE255-StE460, X42, X65	

## Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Cu	Al	Ti
0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,15	0,80-1,50	0,15	0,03	0,35	0,02	+Zr0,15
P	S								
0,020	0,020								

## Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm <sup>2</sup> ]	500
Tensile strength Rm [N/mm <sup>2</sup> ]	560-720
Elongation A5 [%]	18
Impact energy Kv [J]	>47J (-60°C) /
Wire/rod type	Lity
Welding current	
Welding positions	

**Shielding gases acc. to EN ISO 14175**

M21 - Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub> /

**Welding parameters and packing**

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,0	80-95	17-19	15,0 - Łuk zwarciovу
1,0	240-270	24-27	15,0 - Łuk natryskovу
1,2	110-130	18-20	15,0 - Łuk zwarciovу
1,2	270-320	27-32	15,0 - Łuk natryskovу

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl