



### Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

- Schweißzusatz für kaltzähe 9% Ni Stählen in Tieftemperaturanwendungen bspw. LNG Tanks.
- Ausgezeichnete Zähigkeitseigenschaften bis  $-196^{\circ}\text{C}$ .

### Normbezeichnung

DIN DIN EN ISO 18274	AWS 5.14	DIN Wst-Nr.
S Ni 1008 (NiMo19WCr)	ERNiMo-8	-

### Richtanalyse des Massivdrahtes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	W	Al	Ti
Gew.%	0,03	0,15	0,2	2,0	Rest	19	6,0	3,0	0,2	0,2

### Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (min. Werte bei RT)

Wärmebehandlung	Dehngrenze	Zugfestigkeit	Bruchdehnung	Kerbschlagarbeit	
	$R_{p0,2}$	$R_m$	$A_5$	ISO-V	
ungeglüht	430 MPa	720 MPa	35%	100 J	100 J / $-196^{\circ}\text{C}$

### Schweißanleitung

Stromart	Schutzgas gem. DIN EN ISO 14175
DC / +	I1
DC / -	I1

Auf geringen Wärmeeintrag und Zwischenlagentemperatur achten. Bevorzugt Strichraupentechnik anwenden.

#### Grundwerkstoffe

1.5662, 1.5663

ASTM A 333 Gr. 8

ASTM A 353 – UNS K81340

ASTM A 553 – UNS K81340

### Liefereinheiten (Toleranzen gem. DIN EN ISO 544)

Zulassungen auf Anfrage

Abmessung (mm)		kg/VPE
1,6 / 2,0 / 2,4 / 3,2	X 1000 mm	5 / 10
0,8 / 1,0 / 1,2	BS 300 Spule	15
1,6 / 2,4 / 3,2	K 415 / K 435 Spule	25