Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-S3NiMo1,5

Normbezeichnung: EN ISO 14171-A (EN 756) – **S3Ni1,5Mo**
SFA 5.23 / AWS A5.23 – **EF1**

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S3NiMo1,5	0,11	0,17	1,62	0,41	1,48	0,05	0,011	0,004	
S3Ni1,5Mo nach ISO 14171-A	0,07–0,15	0,05–0,25	1,20–1,80	0,30–0,50	1,20–1,80	0,20	0,020	0,020	
EF1 nach AWS A5.23	0,07–0,15	0,15–0,35	0,90–1,70	0,25–0,55	0,95–1,60		0,025	0,025	

Eigenschaften:
NiMo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt für das UP-Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen im Behälter- und Apparatebau sowie hochfesten Rohrbaustählen.

Werkstoffe:
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028: ab P460N/S460NL bis S550QL
  vergütete Feinkornbaustähle wie N-A-XTRA 70, 20MnMoNi5-5
  geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L485Q/X70 und L555Q/X80
  geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Lieferformen:
Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

Drahtdurchmesser:
2,0 bis 5,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.23.

Drahtoberfläche:
Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.