

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 276

Normbezeichnung: EN ISO 18274 – S Ni 6276
SFA 5.14 / AWS A5.14 – ERNiCrMo-4

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18274 und AWS A5.14: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	W	Fe	Co	V	Mo	S	P	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 276	58,0	0,03	0,008	15,8	0,4	3,7	5,8	0,09	0,06	15,7	0,004	0,005	0,03
S Ni 6276 nach ISO 18274	> 50,0	0,08	0,02	14.5-16,5	1,0	3,0-4,5	4,0-7,0	2,5	0,3	15,0-17,0	0,015	0,020	0,5
ERNiCrMo-4 nach AWS A5.14	Bal.	0,08	0,02	14.5-16.5	1,0	3,0-4,5	4,0-7,0	2,5	0,35	15,0-17,0	0,03	0,04	0,50

Anwendung:

BA-WIRE 276 ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von INCONEL alloy C-276 und anderen Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen sowie für das Auftragsschweißen von Baustahl, Verbindungsschweißen von C-Stählen mit Nickellegierungen und nicht rostenden Stählen mit Nickellegierungen. Das Schweißgut ist hoch korrosionsbeständig und besonders beständig gegen Lochfraß und Spaltkorrosion – bei hohen Festigkeits- und Zähigkeitswerten. Sehr gute mechanische Eigenschaften bis –196 °C.

Werkstoffe:

- INCONEL alloy C-276, ASTM B 574, B 575, B 619, B 622 und B 628 mit UNS-Nummer N10276
- kaltzähe Ni-Stähle mit 5 bis 9 % Nickel für die Tieftemperaturtechnik

geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

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:

1,2 – 2,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.