

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 309LNb

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 23 12 Nb
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER(309LNb)

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 309LNb	0,018	0,3	1,9	0,1	12,5	24,0	0,8	0,020	0,013	
S 23 12 Nb nach ISO 14343-A	0,08	1,0	1,0–2,5	0,5	11,0–14,0	22,0– 25,0	10x%C– 1,0	0,03	0,02	0,5
ER(309LNb) nach AWS A5.9	0,03	0,30– 0,65	1,0–2,5	0,75	12,0–14,0	23,0– 25,0	10x%C– 1,0	0,03	0,03	0,75

Anwendung:

BA-WIRE 309LNb ist eine Niob-stabilisierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen ähnlich BA-WIRE 309L, jedoch mit Zusatz von Niob. Geeignet zum Auftragsschweißen von C-Stählen oder niedriglegierten Stählen, wenn ein Schweißguttyp 347 erforderlich ist.

Werkstoffe:

- Auftragsschweißen, wenn eine Schweißgutzusammensetzung von AISI 347 oder AISI 321 in der ersten Lage vorgeschrieben ist.
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:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.