

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

# BA-WIRE 316H

Normbezeichnung: SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER316H

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 316H	0,05	0,45	1,7	2,5	12,3	19,0	0,020	0,013	0,15
ER316H nach AWS A5.9	0,04–0,08	0,30–0,65	1,0–2,5	2,0–3,0	11,0–14,0	18,0–20,0	0,03	0,03	0,75

## Anwendung:

BA-WIRE 316H ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen, die bei hohen Temperaturen von 500–800 °C hohe Zeitstandfestigkeit mit Langzeitwerten aufweisen. Auch geeignet zum Schweißen von 321/321H- und 347/347H-Qualitäten mit hohen Betriebstemperaturen. Besonders empfohlen zum Schweißen von Dampfzweigen, Überhitzer-Sammlern für die petrochemische Industrie und Kraftwerke.

## Werkstoffe:

- 316/316H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71, UNS S31609  
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.