

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

# BA-WIRE 320LR

Normbezeichnung: SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER320LR

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 320LR	0,015	0,1	1,6	2,5	34,20	19,70	0,25	0,010	0,009	3,5
ER320LR nach AWS A5.9	0,025	0,15	1,5–2,0	2,0–3,0	32,0–36,0	19,0–21,0	8x%C– 0,40	0,015	0,02	3,0–4,0

## Anwendung:

BA-WIRE 320LR ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von geschmiedeten oder gegossenen Werkstücken aus Stählen mit ähnlicher Zusammensetzung. BA-WIRE 320LR ist ähnlich legiert wie ER320, jedoch mit begrenzten C-, Si-, P- und S-Gehalten. Die niedrigschmelzenden Restelemente werden bei dieser Legierung zur Reduzierung der Mikrorissanfälligkeit niedrig gehalten. Das Schweißgut ergibt eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit in vielen chemischen Medien.

## Werkstoffe:

- ER320 nicht rostende Stähle  
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.