

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 420

Normbezeichnung: SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER420

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

| Drahtelektrode | C | Si | Mn | Mo | Ni | Cr | P | S | Cu total |
|-----------------------------|-----------|------|------|------|------|-----------|------|------|----------|
| Richtanalyse BA-WIRE 420 | 0,30 | 0,35 | 0,45 | 0,20 | 0,25 | 13,0 | 0,02 | 0,02 | 0,3 |
| ER420 nach AWS A5.9 | 0,25-0,40 | 0,5 | 0,6 | 0,75 | 0,6 | 12,0–14,0 | 0,03 | 0,03 | 0,75 |

Anwendung:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen, vorwiegend zum Auftragsschweißen von Anwendungen mit hohen abrasiven Anforderungen. Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen sollten nicht unter 225 °C sein – bei anschließender langsamer Abkühlung. Eine Wärmenachbehandlung wird durchgeführt, um das Schweißgut anzulassen. BA-WIRE 420 ist wie BA-WIRE 410, jedoch mit höheren Cr- und C-Gehalten zum Erzielen höherer Verschleißfestigkeit.

Werkstoffe:

- AISI 420, X12Cr13: Hartauftragsschweißen ergibt eine höhere Härte als mit ER410.
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.