

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 430

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 17
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER430

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 430	0,04	0,35	0,5	0,1	0,1	16,5	0,015	0,015	0,2
S 17 nach ISO 14343-A	0,12	1,0	1,0	0,5	0,5	16,0–19,0	0,03	0,02	0,5
ER430 nach AWS A5.9	0,10	0,5	0,6	0,75	0,6	15,5–17,0	0,03	0,03	0,75

Anwendung:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von ferritischen und martensitischen Chromstählen mit 15 – 17 % Cr, AISI 430. Geeignet zum Auftragsschweißen von Gas-, Wasser- und Dampfventilen und Armaturen. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Zunderbeständig bis 950 °C.

Werkstoffe:

- Auftragsschweißen: alle schweißbaren Trägerwerkstoffe, un- und niedriglegierte Stähle.
Verbindungsschweißen: korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie ähnlich legierte Stähle mit C-Gehalt bis 0,20 %. 1.4510 X3CrTi17
AISI 430Ti; AISI 431
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.