

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 82

Normbezeichnung: EN ISO 18274 – S Ni 6082
SFA 5.14 / AWS A5.14 – ERNiCr-3

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 18274 und AWS A5.14: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	Ti	Fe	Nb	S	P	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 82	Bal.	0,2	< 0,1	20,5	3,0	< 0,7	< 3,0	2,6	0,010	0,015	0,2
S Ni 6082 nach ISO 18274	> 67,0	0,5	0,10	18,0–22,0	2,5–3,5	0,7	3,0	2,0–3,0	0,015	0,020	0,5
ERNiCr-3 nach AWS A5.14	> 67,0	0,50	0,10	18,0–22,0	2,5–3,5	0,75	3,0	2,0–3,0	0,015	0,03	0,5

Anwendung:

BA-WIRE 82 ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Nickelbasislegierungen. Das Schweißgut ergibt gute mechanische Eigenschaften mit Heißrissbeständigkeit, hoher Korrosionsbeständigkeit, auch gegen Oxidation, sowie Zeitstandfestigkeit bei hohen Temperaturen.

Werkstoffe:

- INCONEL alloys 600, 601, 690, INCOLOY 800 und 800HT sowie INCOLOY alloy 330, ASTM B 163, B 166, B 167 und B 168 mit UNS Nummer N06600.
- Auftragsschweißen von Baustählen.
- Artverschiedene Schweißungen zwischen nicht rostenden Stählen und Nickellegierungen bzw. C-Stählen.

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:

1,2 – 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.