

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 24598-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

S S CrMo2
EB3(R)

Eigenschaften:

CrMo-legierte hochreine Drahtelektrode (step-cooling geeignet) für das UP-Schweißen von warmfesten Stählen im Kessel- und Druckbehälterbau sowie in der Rohrfertigung.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 24598-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
BA-S CrMo2	0,10	0,18	0,64	1,02	0,02	2,4	0,008	0,007	Cu 0,09
S S CrMo2 nach ISO 24589-A	0,08-0,15	0,05-0,25	0,30-0,70	0,90-1,15	0,3	2,2-2,8	0,020	0,020	V 0,03 Nb 0,01 Cu 0,3
EB3 nach AWS A5.23	0,05-0,15	0,05-0,30	0,40-0,80	0,90-1,10		2,25-3,00	0,025	0,025	Cu 0,35
EB3R:AS / Sn / Sb 0,005							0,010	0,010	Cu 0,15

Werkstoffe:

- Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM: 10CrMo9-10/A182-F22/A387 Grade 22
geeignetes Schweißpulver: BF 10 und BF 16

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.

Drahtdurchmesser:

2,0 bis 5,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.23.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.