

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -
SFA 5.17 / AWS A5.17 -

S2
EM12(K)

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Baustählen, Feinkornbaustählen, Rohrbaustählen und Kesselbaustählen.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.17:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S2	0,11	0,12	1,07	0,01	0,04	0,03	0,007	0,008	0,009
S2 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,15	0,80-1,30	0,15	0,15	0,15	0,025	0,025	0,30
EM12 nach AWS A5.17	0,06-0,15	0,10	0,80-1,25				0,030	0,030	0,35
EM12K nach AWS A5.17	0,05-0,15	0,10-0,35	0,80-1,25				0,030	0,030	0,35

Werkstoffe:

- Baustähle nach EN 10025 und ASTM: S235JRG2/A570 Grade 36 bis S355J2G3R/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3 und BF 4
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: bis P355N/S355NL/A516 Grade 70
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L415N/X60
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 und BF 6.5
- Kesselbaustähle nach EN 10028 und ASTM: P235GH/A516 Grade 55, P355GH/ A516 Grade 70 und S275J2G3/A572 Grade 42, S355J2G3/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1 und BF 6.5

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 A5.17.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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