

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

S2Ni1
ENi1

Eigenschaften:

Ni-legierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Feinkornbaustählen im Behälter-/Apparatebau sowie im Rohrbau in der Mehrlagentechnik bei kaltzähenden Anforderungen bis – 60 °C..

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S2Ni1	0,09	0,14	1,05	0,02	0,95	0,02	0,006	0,004	0,08
S2Ni1 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,15	0,80-1,20	0,15	0,020	0,020	0,30
ENi1 nach AWS A5.23	0,12	0,05-0,30	0,75-1,25	0,30	0,75-1,25	0,15	0,020	0,020	0,35

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: P355ML2/S355ML und P420ML2/S420QL1 und ASTM A633 Grade E
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: 360M/X52 und L415M/X60
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.5 und BF 10

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.