

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S3
EH10K

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Baustählen, Feinkornbaustählen sowie Kessel- und Behälterbaustählen.

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-S3	0,11	0,12	1,61	0,03	0,02	0,05	0,015	0,012	
S3 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,15	1,30-1,75	0,15	0,15	0,15	0,025	0,025	
EH10K nach AWS A5.17	0,07-0,15	0,05-0,25	1,30-1,70				0,025	0,025	

Werkstoffe:

- Baustähle nach EN 10025 und ASTM: S235JRG2/A570 Grade 36 bis S355J2G3R/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 3, BF 5.1 und BF 6.5
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: von P355N/S355NL/ A516 Grade 70 und A633 Grade E bis P460N/S460NL
geeignete Schweißpulver: BF 3, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Kessel- und Behälterbaustähle nach EN 10028 und ASTM: P355GH/A516 Grade 70 und S355J2G3/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 3, 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 A5.17.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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