

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S4
EH14

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Baustählen, Schiffbaustählen 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-S4	0,12	0,08	1,90	0,01	0,05	0,04	0,015	0,015	0,14
S4 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,15	1,75-2,25	0,15	0,15	0,15	0,025	0,025	0,30
EH14 nach AWS A5.17	0,10-0,20	0,10	1,70-2,20				0,030	0,030	0,35

Werkstoffe:

- Baustähle nach EN 10025 und ASTM: S185, S235JR, S235J0, S235J2, S275JR, S275J0, S275J2, S355JR, S355J0, S355J2, S275N, S355N, S275M, S355M, S460N, S460M, E295, E335, E360/A36, A106 Grades A/B/C, A139, A210 Grades A1/C, A216 Grades WCA/WCB/WCC, A234 Grade WPB, A266 Grades 1/2/4, A283 Grades A/B/C/D, A285 Grades A/B/C, A299 Grades A/B, A515 Grades 60/65/70, A516 Grades 55-70, A656 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L210 – L450 / X42 – X65
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5
- Kesselbaustähle nach EN 10028 und ASTM: P235GH, P355GH, P275N, P355N, P355M, P460N, P460M/ A516 Grade 55, A516 Grade 70, A572 Grade 42, A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Schiffbaustähle: AH40, EH40
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1 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.