

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S S CrMo5
EB6

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von warmfesten 5%Cr0,5%Mo-Stählen mit hoher Zeitstandfestigkeit. Die druckwasserstoffbeständigen 5%Cr0,5%Mo-Stähle weisen hohe Festigkeit bei Betriebstemperaturen bis 600 °C auf. Typisches Einsatzgebiet in Ölraffinerien.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S CrMo5	0,08	0,30	0,50	0,60	0,1	6,0	0,015	0,015	0,14
S S CrMo5 nach ISO 24589-A	0,03-0,10	0,20-0,50	0,40-0,75	0,50-0,80	0,3	5,5-6,5	0,020	0,020	0,3 V 0,03
EB6 nach AWS A5.23	0,10	0,05-0,50	1,35-0,70	0,45-0,70	0,025	4,5-6,5	0,025	0,025	Nb 0,01 0,35

Werkstoffe:

- 5%Cr0,5%Mo warmfeste Stähle. X12CrMo5, GX12CrMo5 ASTM: A182/A336 Grade F5, A199/A213 Grade T5, A217 Grade C5, A234 Grade WP5, A335 Grade P5, A387 Grade 5
geeignetes Schweißpulver: WP 380

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:

1,6 bis 3,2 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.