

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S S CrMo9
EB8

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von warmfestem martensitischen Stahl (9%Cr1%Mo). Für Betriebstemperaturen bis 600 °C zugelassen. Wird für Wärmetauscher, Rohrleitungen und Druckbehälter für die Öl- und Gasindustrie genutzt.

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 CrMo9	0,08	0,35	0,50	1,0	-	9,0	0,010	0,010	0,10
S S CrMo9 nach ISO 24589-A	0,06-0,10	0,30-0,60	0,30-0,70	0,80-1,20	1,0	8,5-10,5	0,025	0,025	0,30 V 0,15 Nb 0,01
EB8 nach AWS A5.23	0,10	0,05-0,50	0,30-0,65	0,80-1,20	-	8,0-10,5	0,025	0,025	0,35

Werkstoffe:

- 9%Cr1%Mo warmfeste martensitische Stähle ASTM: A182 F9, A199 T9, A200 T9, A213 T9, A234 WP9, A335 Grade 9, A336 F9, A387 Grade 9 DIN: X12CrMo 9-1, X7CrMo 9-1, GS-12CrMo 10-1
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:

2,0 bis 4,0 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.