

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S S CrMo1
EB2(R)

Eigenschaften:

CrMo-legierte hochreine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Vergütungsstählen und warmfesten Stählen im Kessel- und Druckbehälterbau sowie in der Rohrfertigung.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
BA-S2CrMo1	0,10	0,17	0,98	0,52	0,03	1,20	0,008	0,009	CU 0,10
S S CrMo1 nach ISO 24589-A	0,08-0,15	0,05-0,25	0,60-1,00	0,40-0,65	0,3	0,9-1,3	0,020	0,020	V 0,03 Nb 0,01 Cu 0,3
EB2 nach AWS A5.23	0,07-0,15	0,05-0,30	0,45-1,00	0,45-0,65		1,00- 1,75	0,025	0,025	Cu 0,35
EB2R:AS / Sn / Sb 0,005							0,010	0,010	Cu 0,15

Werkstoffe:

- Vergütungsstähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: wie 25CrMo4/AISI 4130
geeignetes Schweißpulver: BF 8.1 und BF 10
- Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM: 13CrMo4-5/A182-F12/A213 Grade T12 A387 Grade 12
geeignetes Schweißpulver: BF 1, BF 5.1, BF 6.5, BF 8.1 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 A5.23.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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