

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

## Normbezeichnung:

ISO 14171-A -  
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

**S2Mo**  
**EA2**

## Eigenschaften:

Mo-legierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Feinkornbaustählen, Rohrbaustählen und warmfesten Stählen im Kessel- und Behälterbau.

## 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-S2Mo	0,09	0,16	1,15	0,50	0,01	0,02	0,006	0,005	
S2Mo nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,45-0,65	0,3	0,15	0,025	0,025	
S Mo nach ISO 24598-A-A	0,08-0,15	0,05-0,25	0,80-1,20	0,45-0,65	0,3	0,2	0,025	0,025	V 0,03 Nb 0,01
EA2 nach AWS A5.23	0,05-0,17	0,20	0,95-1,35	0,45-0,65			0,025	0,025	

## Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: P420N/S420NL/ A633 Grade E und P460N / S460NL  
geeignete Schweißpulver: BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L415N/X60 bis L485Q/X70  
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 und BF 6.5
- Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM: 16 Mo 3/A204 Grade A und A209 Grade T1, S275J2G3/A572 Grade 42 und S355J2G3/A572 Grade 50  
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, 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 A5.23.

## Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

## Lieferformen:

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