

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14341-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

G2Mo
EA3K mod.

Eigenschaften:

Mo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Si-Gehalt für das UP-Schweißen von Rohrbaustählen mit niedrigem Si-Gehalt

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-S2MoSi	0,10	0,60	1,20	0,50	0,02	0,02	0,010	0,010	0,05
EA3K mod. nach AWS A5.23	0,05-0,15	0,50-0,80	0,95-1,30	0,45-0,60			0,025	0,025	0,35

Werkstoffe:

- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L360N/X52 bis L555Q/X80
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5

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.