

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S2MoTiB
EA2TiB

Eigenschaften:

NiMo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt für das UP-Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen im Behälter- und Apparatebau sowie hochfesten Rohrbaustählen

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.17:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	P	S	Ti	B	Cu total
Richtanalyse BA-S2MoTiB	0,08	0,20	1,25	0,54	0,015	0,015	0,14	0,012	0,10
BA-S2MoTiB nach ISO 14171-A	0,05-0,15	0,15-0,35	1,00-1,35	0,40-0,65	0,025	0,025	0,10-0,20	0,005-0,020	0,30
EA2TiB nach AWS A5.23	0,05-0,17	0,35	0,95-1,35	0,45-0,65	0,025	0,025	0,05-0,30	0,005-0,030	0,35

Werkstoffe:

- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: nach EN 10208-2/ISO 3183: L360 – L555 nach API 5L: Grades X52 – 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.