

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

## Normbezeichnung:

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

**S2Ni3**  
**ENi3**

## Eigenschaften:

Ni-legierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen von kaltzähem Feinkornbaustählen und nickellegierten Stählen bis 3,5 % Ni im Behälter-/Apparate- und Tankbau sowie im Rohrbau für Zähigkeitsanforderungen bis – 100 °C.

## Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S2Ni3	0,09	0,13	1,11	0,03	3,15	0,02	0,006	0,003	0,07
S2Ni3 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,15	2,80-3,70	0,15	0,020	0,020	0,30
ENi3 nach AWS A5.23	0,13	0,05-0,30	0,60-1,20		3,10-3,80	0,15	0,020	0,020	0,35

## Werkstoffe:

- Nickelstähle 10Ni14, 12Ni14  
geeignetes Schweißpulver: BF 10
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: ab P355ML2/S355ML bis P460ML2/S460QL1 und ASTM A633 Grade E  
geeignete Schweißpulver: 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.