

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

## Normbezeichnung:

ISO 14171-A -

SFA 5.23 / AWS A5.23 -

SZ

EG

## Eigenschaften:

Mo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt und Zugabe der Mikrolegierungselemente Ti/B für das UP-Schweißen in Lage/Gegenlage von Rohrbaustählen, bei hohen Anforderungen an die Kerbschlagzähigkeit auch bei tiefen Temperaturen bis – 46 °C oder tiefer

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S3MoTiB	0,08	0,30	1,50	0,50	0,02	0,03	0,010	0,015	Ti 0,15 B 0,015
SZ nach ISO 14171-A	0,10	0,15-0,35	1,30-1,60	0,45-0,65	0,15	0,10	0,015	0,010	Ti 0,10-0,16 B 0,010-0,016
EG nach AWS A5.23	0,10	0,15-0,35	1,30-1,60	0,45-0,65	0,15	0,10	0,015	0,010	Ti 0,10-0,16 B 0,010-0,016

## Werkstoffe:

- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L415M/X60 bis L555M/X80  
geeignete Schweißpulver Spiralrohrfertigung: BF 6.30 und BF 6.5  
geeignete Schweißpulver Längrohrfertigung: BF 6.30 und BF 6.3

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.