

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -
SFA 5.17 / AWS A5.17 -

S3Si
EH12K

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit erhöhtem Si-Gehalt für das UP-Schweißen von Baustählen, Schiffbaustählen, Feinkornbaustählen, besonders für den Off-Shore-Bereich, Rohrbaustählen und Kessel- und Behälterbaustählen.

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-S3Si	0,09	0,33	1,57	0,06	0,04	0,03	0,012	0,009	
S3Si nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,15-0,40	1,30-1,85	0,15	0,15	0,15	0,025	0,025	
EH12K nach AWS A5.17	0,06-0,15	0,25-0,65	1,50-2,00				0,025	0,025	

Werkstoffe:

- Baustähle nach EN 10025 und ASTM: S235JRG2/A570 Grade 36 bis S355J2G3R/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 3 und BF 4
- Schiffbaustähle: höherfest;
geeignete Schweißpulver: BF 5.1 und BF 10
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: bis P355N/S355NL/ A516 Grade 70/633 Grade E und P460N/S460NL
geeignete Schweißpulver: BF 3, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Off-Shore-Baustähle bis 460 MPa und BS 4360-Grade 50 D
geeignete Schweißpulver: BF 5.1 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L360N/X52 bis L485Q/X70
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 und BF 6.5
- Kessel- und Behälterbaustähle nach EN 10028 und ASTM: P235GH/A516 Grade 55, P355GH/A516 Grade 70 und S275J2G3/ A572 Grade 42, S355J2G3/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 3, 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 A5.17.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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