

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14341-A -
SFA 5.17 / AWS A5.17 -

G3Si1
EH11K

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit erhöhtem Si- und Mn-Gehalt für das UP-Schweißen von Rohrbaustählen mit niedrigem Si- und Mn-Gehalt..

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.17:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S3Si1	0,09	0,95	1,67	0,06	0,04	0,03	0,012	0,009	0,04
EH11K nach AWS A5.17	0,06-0,15	0,80-1,15	1,40-1,85				0,030	0,030	0,35

Werkstoffe:

- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L360N/X52 bis L485Q/X70
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 A5.17.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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