

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -

SFA 5.23 / AWS A5.23 -

SZ

EG

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit 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. Besonders geeignet für Sauergasanforderungen, da diese Drahtqualität kein Molybdän enthält. Nur für Anwendung ohne Wärmebehandlung einsetzbar.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Ti	B	N	Cu total
Richtanalyse BA-S3TiB	0,07	0,25	1,65	0,003	0,02	0,03	0,009	0,005	0,115	0,011	0,003	0,01

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 6.3

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.