

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

**Normbezeichnung:**ISO 26304-A -  
SFA 5.23 / AWS A5.23 -**S3Ni2,5CrMo**  
**EM4 mod.****Eigenschaften:**

NiCrMo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt für das UP-Schweißen von hochfesten vergüteten Feinkornbaustählen im Behälter- und Apparatebau sowie hochfesten Rohrbaustählen.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 26304-A und AWS A5.23:**

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S3NiCrMo2,5	0,11	0,17	1,50	0,55	2,40	0,50	0,010	0,015	
S3Ni2,5CrMo nach ISO 26304-A	0,07-0,15	0,10-0,25	1,20-1,80	0,40-0,70	2,00-2,60	0,30-0,85	0,020	0,020	
EM4 nach AWS A5.23	0,10	0,20-0,60	1,40-1,80	0,30-0,65	2,00-2,80	0,60	0,010	0,015	Ti/Zr/Al 0,10

**Werkstoffe:**

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028: S620QL und S690QL  
geeignetes Schweißpulver: BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L625M / X90 und L690M / X100  
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5
- Feinkornstähle der Schiffsklassifikationsgesellschaften bis 690 MPa Streckgrenze  
geeignetes 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.