

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

S3Ni1Mo
EF 3

Eigenschaften:

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

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S3NiMo1	0,12	0,19	1,73	0,53	0,95	0,04	0,009	0,001	
S3Ni1Mo nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	1,30-1,80	0,45-0,65	0,80-1,20	0,20	0,020	0,020	
EF3 nach AWS A5.23	0,10-0,18	0,30	1,50-2,40	0,40-0,65	0,70-1,10		0,025	0,025	

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028: ab P460N/S460NL bis S550QL vergütete Feinkornbaustähle wie N-A-XTRA 70, 20MnMoNi5-5, HY80
geeignetes Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L485Q/X70 und L555Q/X80
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5
- Stähle der Schiffsklassifikationsgesellschaften bis 460 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.