

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S3Ni1,5Mo
EF1

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-S3NiMo1,5	0,11	0,17	1,62	0,41	1,48	0,05	0,011	0,004	
S3Ni1,5Mo nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	1,20-1,80	0,30-0,50	1,20-1,80	0,20	0,020	0,020	
EF1 nach AWS A5.23	0,07-0,15	0,15-0,35	0,90-1,70	0,25-0,55	0,95-1,60		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
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

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.