

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

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

S3Ni1Mo0,2
ENi5

Eigenschaften:

NiMo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt für das UP-Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen im Behälter- und Apparatebau sowie im Off-Shore-Bereich und hochfesten Rohrbaustählen. Wegen des niedrigen Mo-Gehaltes besonders für den Tieftemperatureinsatz geeignet.

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-S3NiMo1/4	0,12	0,15	1,58	0,23	0,95	0,04	0,005	0,002	
S3Ni1Mo0,2 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,10-0,35	1,20-1,60	0,15-0,30	0,80-1,20	0,15	0,015	0,015	
ENi5 nach AWS A5.23	0,12	0,05-0,30	1,20-1,60	0,10-0,30	0,75-1,25		0,020	0,020	

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028: ab P420ML/S420NL 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: L450Q/X65 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.