

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

ER308H

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 18%Cr – 10%Ni austenitischen korrosionsbeständigen Stählen für Betriebstemperaturen bis 700 °C; Grundwerkstoff 1.4948/AISI 30H.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 308H	0,05	0,4	1,8	0,2	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
ER308H nach AWS A5.9	0,0-0,14	0,30-0,65	3,30-4,75	0,5-1,5	8,0-10,7	19,5-22,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- 1.4948 X6CrNi18-11, 1.4878 X12CrNiTi18-9 AISI 304/304H, 321H, 347H
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

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:

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.