

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -

SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 25 20

ER310

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von hitzebeständigen, vollaustenitischen Stählen Type 25Cr/20Ni. Geeignet für Betriebstemperaturen bis 1.100 °C in Luft und bis 1.050 °C in oxidierenden schwefelhaltigen Atmosphären und bis 650 °C in reduzierenden schwefelhaltigen Atmosphären. Betriebstemperaturen zwischen 650 und 900 °C sollten wegen Versprödungsanfälligkeit vermieden werden.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 310	0,12	0,3	1,9	0,1	21,0	26,0	0,015	0,013	0,2
S 25 20 nach ISO 14343-A	0,08-0,15	2,0	1,0-2,5	0,5	18,0-22,0	24,0-27,0	0,03	0,02	0,5
ER310 nach AWS A5.9	0,08-0,15	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	20,0-22,5	25,0-28,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- Austenitische Stähle:
1.4841/X15CrNiSi25-20, 1.4845/X12CrNi25-21, 1.4828/X15CrNiSi20-12, 1.4840/G-X15CrNi25-20, 1.4846/G-X40CrNi25-21, 1.4826/G-X40CrNiSi22-9
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380
- Ferritische-perlitische Stähle:
1.4713/X10 CrAl7, 1.4724/X10CrAl13, 1.4742/X10CrAl18, 1.4762/X10CrAl25, 1.4710/G-X30CrSi6, 1.4740/G-X40CrSi17 AISI 305, 310, 314; ASTM A297 HF; A297 HJ
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 3,2 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.