

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

**Normbezeichnung:**  
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

**ER316H**

**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen, die bei hohen Temperaturen von 500–800 °C hohe Zeitstandfestigkeit mit Langzeitwerten aufweisen. Auch geeignet zum Schweißen von 321/321H- und 347/347H-Qualitäten mit hohen Betriebstemperaturen. Besonders empfohlen zum Schweißen von Dampfröhren, Überhitzer-Sammlern für die petrochemische Industrie und Kraftwerke.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.9:**

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 316H	0,05	0,45	1,7	2,5	12,3	19,0	0,020	0,013	0,15
ER316H nach AWS A5.9	0,04-0,08	0,30-0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	0,03	0,03	0,75

**Werkstoffe:**

- 316/316H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71, UNS S31609  
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.