

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 19 12 3 L
ER316H

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen 1.4435/316L. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen – 120 °C und + 400 °C. Auch geeignet zum Schweißen der Qualitäten 316 Nb oder Ti-stabilisiert bei Betriebstemperaturen unterhalb 400 °C.

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 316L	0,015	0,4	1,7	2,7	12,0	19,0	0,020	0,013	0,15
S 19 12 3 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	2,5-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	0,03	0,02	0,5
ER316L nach AWS A5.9	0,03	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:

- 1.4401/X5CrNiMo17-12-2, 1.4404/X2CrNiMo17-12-2, 1.4435/X2CrNiMo18-14-3, 1.4436/X3CrNiMo17-13-3, 1.4571/X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580/X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583/X10CrNiMoNb18-12, 1.4409/GX2CrNiMo 19-11-2 UNS S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb
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.