

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -

SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 13

ER410

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 13 % Chromstählen. Betriebstemperaturen bis 450 °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 410	0,10	0,4	0,4	0,2	0,1	13,0	0,015	0,015	0,2
S 13 nach ISO 14343-A	0,15	1,0	1,0	0,5	0,5	12,0-15,0	0,03	0,02	0,5
ER410 nach AWS A5.9	0,12	0,5	0,6	0,75	0,6	11,5-13,5	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- 1.4006 X12Cr13, 1.4021 X20Cr13 AISI 410, 420
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.