

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

SFA 5.9 / AWS A5.9 -

ER420

temperaturen sollten nicht unter 225 °C sein – bei anschließender langsamer Abkühlung. Eine

Wärmenachbehandlung wird durchgeführt, um das

Schweißgut anzulassen. BA-WIRE 420 ist wie BA-WIRE

410, jedoch mit höheren Cr- und C-Gehalten zum Erzielen

höherer Verschleißfestigkeit.

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen, vorwiegend zum Auftragsschweißen von Anwendungen mit hohen abrasiven Anforderungen. Vorwärm- und Zwischenlagen-

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 420	0,30	0,35	0,45	0,20	0,25	13,0	0,02	0,02	0,3
ER420 nach AWS A5.9	0,25-0,40	0,5	0,6	0,75	0,6	12,0-14,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- AISI 420, X12Cr13: Hartauftragsschweißen ergibt eine höhere Härte als mit ER410 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.