

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -

SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 17

ER430

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von ferritischen und martensitischen Chromstählen mit 15 – 17 % Cr, AISI 430.

Geeignet zum Auftragschweißen von Gas-, Wasser- und Dampfventilen und Armaturen. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Zunderbeständig bis 950 °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 430	0,04	0,35	0,5	0,1	0,1	16,5	0,015	0,015	0,2
S 17 nach ISO 14343-A	0,12	1,0	1,0	0,5	0,5	16,0-19,0	0,03	0,02	0,5
ER430 nach AWS A5.9	0,10	0,5	0,6	0,75	0,6	15,5-17,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- Auftragsschweißen: alle schweißbaren Trägerwerkstoffe, un- und niedriglegierte Stähle.
Verbindungsschweißen: korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie ähnlich legierte Stähle mit C-Gehalt bis 0,20 %. 1.4510 X3CrTi17 AISI 430Ti; AISI 431
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.