

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 18274 - A -
SFA 5.14 / AWS A5.14 -

S Ni 6082
ERNiCr-3

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Nickelbasislegierungen. Das Schweißgut ergibt gute mechanische Eigenschaften mit Heißrissbeständigkeit, hoher Korrosionsbeständigkeit, auch gegen Oxidation, sowie Zeitstandfestigkeit bei hohen Temperaturen.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach ISO 18274-A und AWS A5.14:

Drahtelektrode	Ni	Si	C	Cr	Mn	Ti	Fe	Nb	S	P	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 82	Bal.	0,2	<0,1	20,5	3,0	<0,7	<3,0	2,6	0,010	0,015	0,2
S Ni 6082 nach ISO 18274-A	>67,0	0,5	0,10	18,0-22,0	2,5-3,5	0,7	3,0	2,0-3,0	0,015	0,020	0,5
ERNiCr-3 nach AWS A5.14	>67,0	0,50	0,10	18,0-22,0	2,5-3,5	0,75	3,0	2,0-3,0	0,015	0,03	0,5

Werkstoffe:

- INCONEL alloys 600, 601, 690, INCOLOY 800 und 800HT sowie INCOLOY alloy 330, ASTM B 163, B 166, B 167 und B 168 mit UNS Nummer N06600.
- Auftragschweißen von Baustählen.
- Artverschiedene Schweißungen zwischen nicht rostenden Stählen und Nickellegierungen bzw. C-Stählen.

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:

1,2 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.14.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.