

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 18274 -
SFA 5.14 / AWS A5.14 -

S Ni 6276
ER2209

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von INCONEL alloy C-276 und anderen Nickel-Chrom- Molybdän-Legierungen sowie für das Auftragsschweißen von Baustahl, Verbindungsschweißen von C-Stählen mit Nickellegierungen und nicht rostenden Stählen mit Nickellegierungen. Das Schweißgut ist hoch korrosionsbeständig und besonders beständig gegen Lochfraß und Spaltkorrosion – bei hohen Festigkeits- und Zähigkeitswerten. Sehr gute mechanische Eigenschaften bis –196 °C.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	W	Fe	Co	V	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 276	0,008	0,03	0,4	15,7	58,0	15,8	3,7	5,8	0,09	0,06	0,005	0,004	0,03
S Ni 6276 nach ISO 18274	0,02	0,08	1,0	15,0- 17,0	> 50,0	14,5-16,5	3,0- 4,5	4,0- 7,0	2,5	0,3	0,020	0,015	0,5
ERNiCrMo-4 nach AWS A5.14	0,02	0,08	1,0	15,0- 17,0	Bal.	14,5-16,5	3,0- 4,5	4,0- 7,0	2,5	0,35	0,04	0,03	0,50

Werkstoffe:

- INCONEL alloy C-276, ASTM B 574, B 575, B 619, B 622 und B 628 mit UNS-Nummer N10276
 - kaltzähe Ni-Stähle mit 5 bis 9 % Nickel für die Tieftemperaturtechnik
- geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

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 2,0 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.