

Agglomeriertes Schweißpulver BF 8.50

Schweißpulvertyp: Fluorid-Basisch

Normbezeichnung: ISO 14174 – S A FB 1 55 DC

Eigenschaften:

Mittelbasisches, agglomeriertes Pulver für das UP-Auftragschweißen und formgebende Schweißen mittels Ein- oder Mehrdraht-Technik (Doppeldraht/TWIN-ARC). BF 8.50 erzielt stabile metallurgische Reaktionen und konstante Schweiß Eigenschaften über einen breiten Strombereich, auch bei Wechselstrom. Niedriger Verbrauch, große Sicherheit gegen Porenbildung sowie niedriger Wasserstoffgehalt und geringe Empfindlichkeit gegen Blaswirkung zeichnen dieses Pulver aus. Die Auftragschweißung zeigt eine glatte Nahtoberfläche mit sanften Nahtübergängen und gute Benetzung. Die erstarrende Schlacke löst sich selbständig ohne anhaftende Restschlacken, auch bei hohen Temperaturen (> 300 °C).

BF 8.5 ist ein unlegiertes, neutrales Pulver mit geringem Siliziumzubrand und neutralen Manganreaktionen (siehe chemische Zusammensetzung der Auftragschweißungen).

Einsatzgebiete:

Das Pulver kann mit Wechsel- oder Gleichstrom (+ oder – Pol) in Kombination mit entsprechenden, marktgängigen Massivdrähten oder mit speziellen Metallpulver-Fülldrähten für die Hartauftragung eingesetzt werden. BF 8.50 ist speziell für das Auftragschweißen und formgebende Schweißen entwickelt worden (in Kombination mit Standard-CMn-/CMo-/CCrMo-Drähten) zur Reparatur abgetragener Oberflächen oder zur Formgebung bestimmter Werkstückbereiche. Dieses Pulver ist nicht für das Verbindungsschweißen oder das Schweißen in der Fuge geeignet.

Hauptbestandteile:

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂
20 %	20 %	35 %	20 %
Basizitätsgrad nach Boniszewski: ~2,5			

Pulverschüttgewicht: 0,95 kg / dm³ (l)

Körnung nach ISO 14174: 2–20

Strombelastbarkeit: bis 1.000 A Gleich- oder Wechselstrom bei Eindraht

Verpackung: 25 kg PE-Säcke oder 25 kg Alpha Dry Alu-Bag

Lagerung und Haltbarkeit: Originalverpacktes Schweißpulver in geschlossenen Säcken und in trockenen Räumen ist bis zu einem Jahr ab Lieferdatum lagerfähig.

Pulverspezifische Rücktrocknungsbedingungen: 300–350 °C effektive Pulvertemperatur

