Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-S2Ni2

Normbezeichnung: EN ISO 14171-A (EN 756) – **S2Ni2**
SFA 5.23 / AWS A5.23 – **ENi2**

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23: (in Gewichts-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S2Ni2	0,09	0,15	1,15	0,02	2,2	0,02	0,006	0,005	
S2Ni2 nach ISO 14171-A	0,07–0,15	0,05–0,25	0,80–1,30	0,15	1,80–2,40	0,15	0,020	0,020	
ENi2 nach AWS A5.23	0,12	0,05–0,30	0,75–1,25		2,10–2,90		0,020	0,020	

Eigenschaften:
Ni-legierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen von kaltzähen Feinkornbaustählen und nickellegierten Stählen im Behälter-/Apparate- und Tankbau sowie im Rohrbau.

Werkstoffe:
- Nickelstähle 14Ni6, 12Ni14 und 13MnNi6-3
  geeignetes Schweißpulver: BF 10
- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: ab P355ML2/S355ML bis P460ML2/S460QL1 und ASTM A633 Grade E
  geeignetes Schweißpulver: BF 5.1 und BF 10

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.

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

Drahtdurchmesser:
2,0 bis 5,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.23.

Drahtoberfläche:
Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.