

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-S4Mo

Normbezeichnung: EN ISO 14171-A (EN 756) – **S4Mo**
SFA 5.23 / AWS A5.23 – **EA3**

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-S4Mo	0,12	0,11	1,90	0,50	0,05	0,06	0,016	0,013	
S4Mo nach ISO 14171-A	0,07–0,15	0,05–0,25	1,75–2,25	0,45–0,65	0,15	0,15	0,025	0,025	
EA3 nach AWS A5.23	0,05–0,17	0,20	1,65–2,20	0,45–0,65			0,025	0,025	

Eigenschaften:

Mo-legierte Drahtelektrode mit erhöhtem Mn-Gehalt für das UP-Schweißen in Lage/Gegenlage von Feinkornbaustählen, Rohrbaustählen und warmfesten Stählen im Kessel- und Behälterbau.

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: P460N/S460NL bis P500Q/S500QL
geeignete Schweißpulver: BF 5.1 und BF 6.5
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L485Q/X70 bis L555Q/X80
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5
- Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM: 16 Mo 3/A204 Grade A und A209 Grade T1
geeignetes Schweißpulver: 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.