

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISFA 5.23 / AWS A5.23 -

ENi1K

Eigenschaften:

Ni-legierte Drahtelektrode für das Mehrlagen UP-Schweißen von Feinkornbaustählen in Behälter- und Apparate- bau sowie von Rohrstählen mit Tieftemperaturanforderungen bis – 60 °C.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S2Ni1Si	0,09	0,65	1,05	0,05	0,90	0,02	0,012	0,010	0,10
ENi1K nach AWS A5.23	0,12	0,40-0,80	0,80-1,40	-	0,75-1,25	-	0,020	0,020	0,35

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: P355ML2/S355ML und P420ML2/S420QL1 und ASTM A633 Grade E
geeignetes Schweißpulver: BF 5.1
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: L360M/X52 und L415M/X60
geeignete Schweißpulver: BF 6.30 und BF 6.5

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:

2,0 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.23.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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