

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14171-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

S3Mo
EA4

Eigenschaften:

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

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14171-A und AWS A5.17:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S3Mo	0,10	0,13	1,55	0,49	0,02	0,05	0,014	0,011	
S3Mo nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	1,30-1,75	0,45-0,65	0,15	0,15	0,025	0,025	
EA4 nach AWS A5.23	0,05-0,15	0,20	1,20-1,70	0,45-0,65			0,025	0,025	

Werkstoffe:

- Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM: P460N/S460NL bis P500Q/S500QL
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
- Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5: von L360N/X52 bis L555Q/X80
geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 und BF 6.5
- Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM: 16 Mo 3/A204 Grade A und A209 Grade T1, P355GH/A516 Grade 70 und S355J2G3/A572 Grade 50
geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 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.

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.

Lieferformen:

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