

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 18 8 Mn
ER(307)

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von kaltumformbaren Stählen, Panzerstählen und austenitischen korrosionsbeständigen manganhaltigen Stählen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen Chromstählen mit einem Chrom-Gehalt bis 18 % und zum Auftragsschweißen von un- und niedriglegierten Baustählen.

BA-WIRE 307Mod entspricht ER307 jedoch mit erhöhtem Mangan-Gehalt zur Reduzierung der Heißrissanfälligkeit.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 307Mod	0,08	0,9	7,0	0,1	8,1	18,0	0,020	0,013	0,1
S 18 8 Mn nach ISO 14343-A	0,20	1,2	5,0-8,0	0,5	7,0-10,0	17,0-20,0	0,03	0,03	0,5
ER307 nach AWS A5.9	0,0-0,14	0,30-0,65	3,30-4,75	0,5-1,5	8,0-10,7	19,5-22,0	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- UArtverschiedene Schweißverbindungen, Pufferlagen und Zwischenlagen vor dem Hartauftragsschweißen. Stähle mit Mangan-Gehalt bis 14 %, Stähle mit 13 – 17 % Chrom-Gehalt
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

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:

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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