

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

ER320LR

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von geschmiedeten oder gegossenen Werkstücken aus Stählen mit ähnlicher Zusammensetzung. BA-WIRE 320LR ist ähnlich legiert wie ER320, jedoch mit begrenzten C-, Si-, P- und S-Gehalten. Die niedrigschmelzenden Restelemente werden bei dieser Legierung zur Reduzierung der Mikrorissanfälligkeit niedrig gehalten. Das Schweißgut ergibt eine sehr gute Korrosionsbeständigkeit in vielen chemischen Medien.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 320LR	0,015	0,1	1,6	2,5	34,20	19,70	0,25	0,010	0,009	3,5
ER320LR nach AWS A5.9	0,025	0,15	1,0-2,0	2,0-3,0	32,0-36,0	19,0-21,0	8x%C -0,40	0,015	0,02	3,0-4-0

Werkstoffe:

- ER320 nicht rostende Stähle
geeignete Schweißpulver: BF38 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.