



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174

S A AAS 2B 56 34 DC

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes Spezialpulver für das UP-Schweißen mit hochlegierten Bandedelektroden aus ferritischem Chromstahl und insbesondere austenitischen CrNi- und CrNiMo-Stählen. Universalpulver für korrosionsbeständige Plattierungen, besitzt ausgezeichnete Schweißigenschaften und erzeugt selbstabhebende Schlacke auch bei Nb-stabilisierten Bandqualitäten. Hervorragendes Nahtbild mit glatter Oberfläche und sanften Übergängen.

Hauptbestandteile [%]

| Al ₂ O ₃ +MnO | SiO ₂ +TiO ₂ | CaF ₂ | CaO+MgO |
|-------------------------------------|------------------------------------|------------------|---------|
| 35 | 25 | 25 | 15 |

Metallurgische Eigenschaften

Aluminat-Silikat-saures Pulver mit geringem Si-Zubrand, mittlerem Mn- und Chrom-Abbrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,1

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

0,7 kg/dm³

Pulverkörnung

0,25 - 1,60 mm

Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und sensiblen Anwendungen: 300°C / 2 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Bandedelektrode

| | |
|----------------|---|
| OK Band 309L | EN ISO 14343-A - B 23 12 L / 1.4332 |
| OK Band 309LNb | EN ISO 14343-A - B 23 12 Nb / 1.4556 |
| OK Band 308L | EN ISO 14343-A - B 19 9 L / 1.4316 |
| OK Band 347 | EN ISO 14343-A - B 19 9 Nb / 1.4551 |
| OK Band 316L | EN ISO 14343-A - B 19 12 3 L / 1.4430 |
| OK Band 430 | EN ISO 14343-A - B 17 / 1.4015 |
| OK Band 2209 | EN ISO 14343-A - B 22 9 3 N L / ~1.4462 |

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

| Spannung V | Pulververbrauch Stromart = + | Bandab- messung mm | Stromstärke A |
|---------------|---------------------------------|-----------------------|------------------|
| 25 | 0,4 | 30 x 0,5 | 250 - 500 |
| 28 | 0,5 | 60 x 0,5 | 500 - 1000 |
| 30 | 0,6 | | |
| 32 | 0,6 | | |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS