



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174 (EN 760) (DIN 32522) ES A FB 2B 56 44 DC (n.a.) (BFB 6 63356 DC 13 B 1-12)

Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Universalschweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen mit Massiv- und Sinterbändern. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke. Bevorzugt für nichtrostende Plattierungen mit Cr-, CrNi- und CrNiMo-Stahlbändern, jedoch auch für Nickelbasislegierungen und Sonderlegierungen für Hartauftragungen geeignet.

Hauptbestandteile [%]

CaF2	Al2O3	SiO2+TiO2	CaO+MgO
65	25	7	2

Metallurgische Eigenschaften

Geringer Zubrand an Silizium, leichter Abbrand an Mn, Cr, Nb.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

4,0

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,0 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 1 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 ESW	EN ISO 14343-A - B 22 11 L / ~1.4332
OK Band 309LNb ESW	EN ISO 14343-A - B 22 12 L Nb / ~1.4556
OK Band 309LMo ESW	EN ISO 14343-A - B 21 13 3 L / ~1.4459
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 310MoL	EN ISO 14343-A - B 25 22 2 N L / ~1.4466
OK Band 2209	EN ISO 14343-A - B 22 9 3 N L / ~1.4462
OK Band NiCr3	EN ISO 18274 - B Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb) / 2.4806
OK Band NiCrMo3	EN ISO 18274 - B Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) / 2.4831
OK Band 11.23	EN 14700 - C Fe8
OK Band 11.58	EN ISO 14343-A - B 32 27 Mn
OK Band 11.84	EN 14700 - C Fe3

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +
24	0,5
25	0,6

Strombelastbarkeit

Bandabmessung mm	Stromstärke A
30 x 0,5	500 - 800
60 x 0,5	1000 - 1700
90 x 0,5	1500 - 2300

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

NAKS

siehe Abschnitt Q