



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 2-12)

Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen mit Massiv- und Sinterbändern.
 Schnellschweißpulver, geeignet für hohe Schweißgeschwindigkeit bei hoher Strombelastbarkeit.
 Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke.
 Auch für Nickelbasislegierungen und Sonderlegierungen geeignet.

Hauptbestandteile [%]

CaF2	Al2O3	SiO2+TiO2	CaO+MgO
70	20	7	2

Metallurgische Eigenschaften

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

Basizitätsgrad nach Boniszewski

4,4

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 EN ISO 14343-A - B 23 12 / 1.4332
 OK Band 309LNb EN ISO 14343-A - B 23 12 LNb / 1.4556
 OK Band 308L EN ISO 14343-A - B 19 9 L / 1.4316
 OK Band 316L EN ISO 14343-A - B 19 12 3 L / 1.4430
 OK Band 347 EN ISO 14343-A - B 19 9 Nb / 1.4551
 Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

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

Strombelastbarkeit

Bandabmessung mm	Stromstärke A
30 x 0,5	500 - 1100
60 x 0,5	1000 - 2500
90 x 0,5	1500 - 3000

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
