



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174
(EN 760)

S A FB 2B 57 24 DC
(SA AF 2 DC)

Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Sonderschweißpulver zum Unterpulver-Bandplattieren. Kommt speziell für mehrlagige Plattierungen mit Nickelbasis-Bändern zum Einsatz. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke. Vorzugsweise auf ebene Bauteile und für Innenplattierungen vorgesehen, wie Komponenten für chemische und petrochemische Apparate, Offshore-Konstruktionen, Marine-Ausrüstungen, Lagertanks, etc.

Hauptbestandteile [%]

CaF ₂	Al ₂ O ₃ +CaO	SiO ₂ +TiO ₂
55	30	10

Metallurgische Eigenschaften

Neutral, geringer Zubrand an Silizium.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,5

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,1 kg/dm³

Pulverkörnung

0,25 - 1,40 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 Bandelektrode

OK Band NiCr₃
OK Band NiCrMo₃
Weitere auf Anfrage.

EN ISO 18274 - B Ni 6082 (NiCr₂₀Mn₃Nb) / 2.4806
EN ISO 18274 - B Ni 6625 (NiCr₂₂Mo₉Nb) / 2.4831

Pulververbrauch je kg Draht

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +
26	0,7
28	0,8
30	1,0

Strombelastbarkeit

Bandab- messung mm	Stromstärke A
30 x 0,5	300 - 400
60 x 0,5	600 - 800

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
