



Schweißpulver zum Plattieren

EN ISO 14174
(EN 760)

ES A FB 2B 54 62 NiMo DC
(n.a.)

Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Sonderschweißpulver für Elektroschlacke-Bandplattierungen. Kommt speziell für einlagige Plattierungen vom Typ 317L zum Einsatz und wird in Kombination mit OK Band 309L Mo ESW verwendet. Das Pulver legiert dem Schweißgut über das Schlackebad die enthaltenen Legierungselemente Cr, Ni und Mo zu. Somit wird die Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Grundwerkstoff kompensiert und die Legierung 317L eingestellt. Ausgezeichnetes Schweißverhalten bei selbstabhebender Schlacke.

Hauptbestandteile [%]

CaF2	Al2O3+MnO	SiO2+MgO	Cr	Ni	Mo
55	21	7	++	+	++

Metallurgische Eigenschaften

Geringer Zubrand an Silizium, leichter Abbrand an Mn. Legiert dem Schweißgut Cr, Ni und Mo zu.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

3,1

Stromeignung

= +

Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

0,15 - 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 Bandelektrode

OK Band 309L Mo ESW

EN ISO 14343-A - B 21 13 3 L / ~1.4459

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = +	Bandab- messung mm	Stromstärke A
24	0,6	30 x 0,5	500 - 650
25	0,7	60 x 0,5	1000 - 1300

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
