



## UP-Schweißpulver

EN ISO 14174	S A FB 1 55 AC H5 (gilt für Standard-Sack, BigBag und Eimer)
EN ISO 14174	S A FB 1 55 AC H4 (gilt nur für BlockPac)
(EN 760)	(SA FB 1 55 AC H5)

## Kurzcharakteristik

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs für unlegierte, kaltzähe Stähle und hochfeste Feinkornbaustähle. Liefert höchste mechanisch-technologische Güterwerte, auch in CTOD-Tests. Geeignet auch für Offshore-Bereich (Wasserstoffgehalt pro 100 g Schweißgut unter 5 ml); Sauerstoffgehalt ca. 300 ppm. Sehr gute Schlackenlöslichkeit auch bei steileren Nahtflanken (Engspaltschweißen), besonders geeignet für die Mehrdraht-Technologie und zum Viellagenschweißen dicker Bleche.

## Hauptbestandteile [%]

CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>
35	25	20	15

## Metallurgische Eigenschaften

Neutral, kein nennenswerter Zu- oder Abbrand.

## Basizitätsgrad nach Boniszewski

3,2

## Stromeignung



## Pulverschüttgewicht

1,1 kg/dm<sup>3</sup>

## Pulverkörnung

0,20 - 1,60 mm

## Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und kaltrissempfindlichen Anwendungen (siehe auch DVS 0914):

- für Wasserstoffklasse H5: 300 +/-25°C / 2 - 4 h, für intakte BigBag und Eimer nicht erforderlich,
- für Wasserstoffklasse H4: 400 +/-25°C / 2 - 4 h, für intaktes BlockPac nicht erforderlich.

## Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 12.22	EN ISO 14141-A - S2Si
OK Autrod 12.24	EN ISO 14171-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo
OK Autrod 12.32	EN ISO 14141-A - S3Si
OK Autrod 12.34	EN ISO 24598-A - S MnMo
OK Autrod 13.10 SC	EN ISO 24598-A - S CrMo1
OK Autrod 13.20 SC	EN ISO 24598-A - S CrMo2
OK Autrod 13.27	EN ISO 14171-A - S2Ni2
OK Autrod 13.40	EN ISO 26304-A - S3Ni1Mo
OK Autrod 13.43	EN ISO 26304-A - S3Ni2,5CrMo
OK Autrod 13.44	EN ISO 26304-A - S3Ni1,5CrMo
OK Tubrod 15.27S	EN ISO 26304-A - TZ

Weitere auf Anfrage.

## Pulververbrauch je kg Draht

## Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,6	2,5	280 - 450
30	0,9	3,0	350 - 500
34	1,2	4,0	450 - 700
38	1,4		

## Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, DB