



**UP-Schweißpulver**

EN ISO 14174 (EN 760) S A FB 1 55 AC H5 (SA FB 1 55 AC H5)

**Kurzcharakteristik**

Hochbasisches, agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs speziell für CrMo-legierte warmfeste Stähle. Erzeugt mit geeigneten Drahtelektroden ein Schweißgut mit extrem geringen Verunreinigungen (Bruscato-Faktor X max. 15); Wasserstoffanteil unter 5 ml/100g Schweißgut, Sauerstoffanteil ca. 300 ppm. Für höchste Anforderungen an die Zeitstandfestigkeit und Zähigkeit bei warmfesten Stählen, auch nach Step-Cooling-Behandlung. Für Ein- und Mehrdrahttechnologie und zum Viellagenschweißen dicker Bleche, gute Schlackenlöslichkeit auch bei steileren Nahtflanken (Engspaltschweißen).

**Hauptbestandteile [%]**

CaO+MgO	CaF2	Al2O3+MnO	SiO2+TiO2
35	25	20	15

**Metallurgische Eigenschaften**

Neutral, kein nennenswerter Zu- oder Abbrand, liefert ein hochreines Schweißgut.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

3,0

**Stromeignung**



**Pulverschüttgewicht**

1,1 kg/dm³

**Pulverkörnung**

0,20 - 1,60 mm

**Rücktrocknung**

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und kaltrissemphindlichen Anwendungen: 300°C / 2 - 4 h (siehe auch DVS 0914).

**Anwendbar mit Drahtelektrode**

OK Autrod 13.10 SC EN ISO 24598-A - S CrMo1  
 OK Autrod 13.20 SC EN ISO 24598-A - S CrMo2  
 OK Autrod 13.33 EN ISO 24598-A - S CrMo5  
 OK Autrod 410NiMo EN ISO 14343-A - S 13 4 / 1.4351  
 Weitere auf Anfrage.

**Pulververbrauch je kg Draht**

**Strombelastbarkeit**

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Drahtdurchmesser mm	Stromstärke A
26	0,7	2,5	280 - 450
30	1,0	3,0	350 - 500
34	1,3	4,0	450 - 650
38	1,6		

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

siehe Abschnitt Q

NAKS