



### UP-Schweißpulver

EN ISO 14174  
(EN 760)

S A CS 4  
(n. a.)

### Kurzcharakteristik

- Agglomeriertes, basisches Badsicherungspulver für einseitiges UP-Schweißen.
- Spezielle Unternaht-Kornverteilungsrates (extra feinkörnig!).
- Wird üblicherweise mit genuteter Cu-Schiene oder Pulverteller angewendet.
- Zur sauberen Formung der Wurzel sollte das Pulver fest angedrückt werden.
- Sehr gute Schweißbad-Stützeigenschaften auch bei hohen Wärmeeinbringungen.
- Es ergibt sich eine röntgensichere Wurzellage mit glatter Nahtfläche.

### Hauptbestandteile [%]

SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	CaF <sub>2</sub>
35	40	5	5

### Metallurgische Eigenschaften

Das Pulver nimmt an der metallurgischen Reaktion zwischen abschmelzender Drahtelektrode und UP-Schweißpulver (Tropfenreaktion) nicht teil.

### Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,8

### Stromeignung



### Pulverschüttgewicht

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

### Pulverkörnung

0,20 - 1,25 mm

### Rücktrocknung

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

### Anwendbar mit Drahtelektrode

### Pulververbrauch je kg Draht

Spannung  
V

Pulververbrauch  
Stromart

### Strombelastbarkeit

Drahtdurch-  
messer mm

Stromstärke  
A

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

Nicht erforderlich.

siehe Abschnitt Q