



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 ₂ +TiO ₂	CaO+MgO	Al ₂ O ₃ +MnO	CaF ₂
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/dm³

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