



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174 (EN 760) S A AB 1 67 AC H5 (SA AB 1 67 AC H5)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, mittelbasisches Universal-Schweißpulver des aluminatbasischen Typs für unlegierte, warmfeste und wetterfeste Stähle, einsetzbar für Stumpf- und Kehlnähte mit Ein- und Mehrdrahtprozessen. Sehr gute Schweißigenschaften an Gleich- und Wechselstrom. Vielseitig anwendbar im Stahl-, Behälter-, Fahrzeug- und Schiffbau, für Windkraftanlagen usw. Für hoch beanspruchende Pulverkreisläufe auch in groberer Siebung (3 - 20) als OK Flux 10.71 (G) erhältlich.

Hauptbestandteile [%]

Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	SiO ₂ +TiO ₂	CaF ₂
35	25	20	15

Metallurgische Eigenschaften

Leichter Si- und mittlerer Mn-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,5

Stromeignung



Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 1,60 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

OK Autrod 12.10	EN ISO 14141-A - S1
OK Autrod 12.20	EN ISO 14141-A - S2
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 12.30	EN ISO 14141-A - S3
OK Autrod 13.36	EN ISO 14171-A - S2Ni1Cu
OK Autrod 13.64	EN ISO 14141-A - SZ
OK Tubrod 14.00S	EN ISO 14171-A - T3
OK Tubrod 15.00S	EN ISO 14171-A - T3

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Drahtdurchmesser mm	Stromstärke A
26	0,7	2,0	200 - 400
30	1,0	2,5	250 - 500
34	1,3	3,0	300 - 600
38	1,6	4,0	400 - 800

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, DB