



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174 (EN 760) S A AB 1 57 AC H5 (SA AB 1 57 AC H5)

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, aluminatbasisches Pulver. Höherbasisch, geeignet für Anwendungen mit hoher Zähigkeit bis -50°C und unbegrenzte Wand- bzw. Blechdicken. Mit OK Autrod 13.27 auch bis -60°C, CTOD-Getestet. Ausgezeichnete Schlackenlöslichkeit, auch aus engeren Fugen, z.B. ab V = 50°. Sehr hohe Strombelastbarkeit, deshalb bestens geeignet auch für Mehrdrahtprozesse. Sehr gute Schweißereigenschaften an Gleich- und Wechselstrom. Für unlegierte, warmfeste und Feinkornstähle universell anwendbar, z.B. im Stahl- und Behälterbau, Windkraftanlagen im Binnen- und Offshore-Bereich usw.

Hauptbestandteile [%]

Al ₂ O ₃ +MnO	CaO+MgO	CaF ₂	SiO ₂ +TiO ₂
30	25	20	20

Metallurgische Eigenschaften

Leicht Mangan-zulegerend, kein Si-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,9

Stromeignung



Pulverschüttgewicht

1,2 kg/dm³

Pulverkörnung

0,32 - 2 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 12.20 EN ISO 14141-A - S2
 OK Autrod 12.22 EN ISO 14141-A - S2Si
 OK Autrod 12.24 EN ISO 14141-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo
 OK Autrod 13.27 EN ISO 14141-A - S2Ni2
 OK Autrod 13.64 EN ISO 14141-A - S2MoTiB
 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, DB