



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 Spiralrohre aus unlegierten, warmfesten und höherfesten Stählen.
Einsetzbar für Ein- und Mehrdrahtprozessen an Gleich- und Wechselstrom.
Sehr gute Schweißigenschaften, erzeugt glatte Nähte mit sanften Übergängen auch bei hohen Schweißgeschwindigkeiten.

Wird im Sack á 25 kg oder im feuchtigkeitsdichten BigBag á 1000 kg geliefert.

Hauptbestandteile [%]

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

Metallurgische Eigenschaften

Leichter Si- und mittlerer Mn-Zubrand.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

1,3

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 12.20

OK Autrod 12.22

OK Autrod 12.24

OK Autrod 12.34

OK Autrod 13.64

Weitere auf Anfrage.

EN ISO 14141-A - S2

EN ISO 14141-A - S2Si

EN ISO 14171-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo

EN ISO 14171-A - S3Mo / EN ISO 24598-A - S MnMo

EN ISO 14141-A - S2MoTiB

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart = + ~	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
26	0,7	2,5	250 - 500
30	1,0	3,0	300 - 600
34	1,3	4,0	400 - 800
38	1,6	5,0	500 - 1000

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE