



**UP-Schweißpulver**

EN ISO 14174 (EN 760) S A AR 1 97 AC (SA AR 1 97 AC)

**Kurzcharakteristik**

Agglomeriertes Schweißpulver vom Typ Aluminat-Rutil für unlegierte und warmfeste Stähle (Flossenrohrschweißung), ermöglicht sehr hohe Schweißgeschwindigkeiten (bis ca. 180 cm/min). Speziell für diese Anwendung auch in feinerer Siebung (0,2 - 1,25 mm / 14x65 mesh) erhältlich, Artikel #1081001200.

Verhältnismäßig unempfindlich gegen Porenbildung, sehr gute Schlackenentfernbarkeit, exzellentes Nahtaussehen. Besonders geeignet für das Schweißen dünnerer Bleche (bis 25 mm) und insbesondere von Kehlnähten mit ausgezeichnetem Nahtbild.

**Hauptbestandteile [%]**

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> +MnO	SiO <sub>2</sub> +TiO <sub>2</sub>	CaO+MgO	CaF <sub>2</sub>
55	30	5	5

**Metallurgische Eigenschaften**

Sehr starker Si-Zubrand, mittlerer Mn-Zubrand, deshalb nicht für Viellagenschweißungen geeignet.

**Basizitätsgrad nach Boniszewski**

0,6

**Stromeignung**



**Pulverschüttgewicht**

1,2 kg/dm<sup>3</sup>

**Pulverkörnung**

0,20 - 1,60 mm

**Rücktrocknung**

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich.  
Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung): 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 12.24	EN ISO 14141-A - S2Mo / EN ISO 24598-A - S Mo
OK Autrod 12.30	EN ISO 14141-A - S3
OK Autrod 13.10 SC	EN ISO 24598-A - S CrMo1
OK Autrod 13.36	EN ISO 14171-A - S2Ni1Cu

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
		5,0	500 - 900

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

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, DB