



UP-Schweißpulver

EN ISO 14174

S A FB 2 55 53 AC

Kurzcharakteristik

Agglomeriertes, fluorid-basisches UP-Schweißpulver, universell einsetzbar für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden Stählen sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen. Insbesondere für das Schweißen an Wechselstrom geeignet, Vorteile: hohe mechanisch-technologische Gütwerte, höhere Kerbschlagzähigkeit und IK-Beständigkeit als bei Gleichstrom. Für das Schweißen in PA-, PB- und PC-Position (1G, 2G) anwendbar. An nichtrostenden Stählen mit sehr glatter Nahtzeichnung und guter Schlackenentfernbarkeit, schlackenfreie Oberfläche und flacher Nahtübergang. An Gleichstrom +Pol auch für Nickelbasis-Drähte wie OK Autrod NiCrMo-3 verwendbar.

Hauptbestandteile [%]

CaO+MgO	CaF2	Al2O3+MnO	SiO2+TiO2
35	25	23	15

Metallurgische Eigenschaften

Neutral, nicht zulegierend.

Basizitätsgrad nach Boniszewski

2,5

Stromeignung



Pulverschüttgewicht

1,0 kg/dm³

Pulverkörnung

0,20 - 2 mm

Rücktrocknung

Bei geeigneter Handhabung und Lagerung meist nicht erforderlich. Bei feucht gewordenem Pulver (Porenbildung) und sensiblen Anwendungen: 300°C / 2 - 4 h (siehe auch DVS 0914).

Anwendbar mit Drahtelektrode

OK Autrod 308L	EN ISO 14343-A - S 19 9 L / 1.4316
OK Autrod 309L	EN ISO 14343-A - S 23 12 L / 1.4332
OK Autrod 316L	EN ISO 14343-A - S 19 12 3 L / 1.4430
OK Autrod 16.38	EN ISO 14343-A - S 20 16 3 Mn L / 1.4455
OK Autrod NiCrMo-3 (=+)	EN ISO 18274 - S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb) / 2.4831

Weitere auf Anfrage.

Pulververbrauch je kg Draht

Strombelastbarkeit

Spannung V	Pulververbrauch Stromart	Drahtdurch- messer mm	Stromstärke A
30	0,8	2,4	260 - 500
34	1,0	3,2	350 - 600
38	1,2	4,0	400 - 800

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
