



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14171-A	S3Si
SFA/AWS A5.17	EH12K
(EN 756)	(S3Si)

Kurzcharakteristik

Verkupferte Drahtelektrode für das UP- und ES-Schweißen. Durch erhöhten Si-Anteil wird das Fließ- und Benetzungsverhalten sowie die Desoxydation verbessert. Bevorzugt mit metallurgisch annähernd neutralen Pulvern einzusetzen. Mit OK Flux 10.62 hervorragende Zähigkeiten bei tiefen Temperaturen, CTOD getestet. Für unlegierte Baustähle, Feinkornbaustähle, Druckbehälterstähle, Schiffbaustähle und Offshore-Konstruktionen.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.61	B	OK Flux 10.62	B	Weitere auf Anfrage.
---------------	---	---------------	---	----------------------

Durchmesser [mm]

2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
-----	-----	-----	-----	-----

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,13	0,3	1,7

Spulentyp

28-0	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	30 kg	2.0 - 5.0 mm
52-0	~C 800	Korb-Ringspule	100 kg	2.0 - 5.0 mm
06-0		ESAB BigDrum (Fassspule)	350 kg	2.5 - 4.0 mm
94-2		ESAB MarathonPac	450 kg	2.0 mm
33-3		ESAB EcoCoil	1000 kg	3.0 und 4.0 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, NAKS, DB, TÜV