

BA-S2

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14171-A (EN 756): **S2**
 AWS A5.17: **EM12(K)**

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Massivdrahtelektrode für das UP-Schweißen von Baustählen, Feinkornbaustählen, Rohrbaustählen und Kesselbaustählen.
 Drahtoberfläche: Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-S2	0,11	0,12	1,07	0,01	0,04	0,03	0,007	0,008	0,09
S2 nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,15	0,80-1,30	0,15	0,15	0,15	0,025	0,025	0,30
EM12 nach AWS A5.17	0,06-0,15	0,10	0,80-1,25	-	-	-	0,030	0,030	0,35
EM12K nach AWS A5.17	0,05-0,15	0,10-0,35	0,80-1,25	-	-	-	0,030	0,030	0,35

Werkstoffe:

Baustähle nach EN 10025 und ASTM:	S235JRG2/A570 Grade 36 bis S355J2G3R/A572 Grade 50 geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3 und BF 4	Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5:	L415N/X60 geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 und BF 6.5
Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM:	bis P355N/S355NL/A516 Grade 70 geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10	Kesselbaustähle nach EN 10028 und ASTM:	P235GH/A516 Grade 55, P355GH/A516 Grade 70 und S275J2G3/A572 Grade 42, S355J2G3/A572 Grade 50 geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1 und BF 6.5

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Bestellinformationen:

Abmessung	VPE	Artikelcode
3,00 mm	25 kg-Spule	401000000090
3,20 mm	25 kg-Spule	401000000100
4,00 mm	25 kg-Spule	401000000110