

BF 3.5

Schweißpulvertyp

Normbezeichnung:

Aluminat-Basisch

DIN EN ISO 14174: **SA AB 1 67 AC H5***
(EN 760: **SA AB 1 67 AC H5**)

*) Diffusibler Wasserstoffgehalt H5: Bestimmung nach ISO 3690; Stromart DC; Trocknung bei 200 ± 50 °

Eigenschaften

BF 3.5 ist ein agglomeriertes Schweißpulver des Aluminat-basischen Typs und eignet sich für das Schweißen von Baustählen, Rohrbau- stählen, Kesselblechen sowie Feinkornbaustählen. BF 3.5 kann für das Ein- und Mehrlagen- schweißen von Längs-/Rundnähten sowie Kehlnähten verwendet werden. Es ist für das Schweißen von Eindraht/ Doppeldraht/Tandem und Mehrdrahtverfahren einsetzbar. BF 3.5 zeichnet sich durch gute Schlackenlöslichkeit aus und kann deswegen auch in engen Nahtvorbereitungen verwendet werden. Das Pulver charakterisiert einen mittleren Si- und Mn-Zubrand sowie einen sehr niedrigen Wasserstoffgehalt. Es ist für das Schweißen von Gleich- und Wechselstrom geeignet.

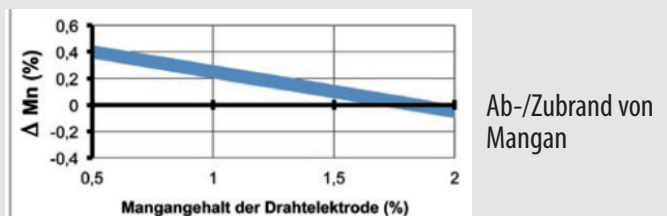
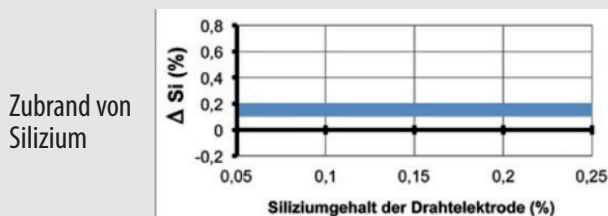
Einsatzgebiete:

Verbindungsschweißen un- und niedriglegierter Baustähle bis S 355 J2 G3 (St 52-3N) nach EN 10025; Feinkorn- baustähle bis einschließlich 420 N/mm2 Streckgrenze (t < 50 mm) und Kesselbaustähle wie P265GH (H II) und 16Mo3/A335 Grade P1.

Hauptbestandteile

SiO ₂ + TiO ₂	Al ₂ O ₃ + MnO	CaO + MgO	CaF ₂
20%	30%	30%	15%
Basizitätsgrad nach Boniszewski: ~1,7			

Metallurgisches Verhalten nach ISO 14174 Stromart DC



Pulverschüttgewicht: 1,1 kg/dm³ (l)
Körnung DIN EN 760: 2 – 16 (Tyler 10 x 65); 2 – 20 (Tyler 8 x 65)
Strombelastbarkeit: bis 1500 A Gleich- oder Wechselstrom bei Eindraht

Zulassungen Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern! Lagerung und Trocknung

Zulassungen: VdTUEV 1153 / TÜV Wien DNV DB	mit Drahtelektroden: S2 und S2Si EM12(K), S2 S2 und S2Si, S2Mo	Original-verpacktes Schweißpulver in geschlossenen Säcken und in trockenen Räumen ist bis zu einem Jahr ab Lieferdatum lagerfähig. Pulverspezifische Rücktrocknungsbedingungen: 200 ± 50°C effektiver Pulvertemperatur.
--	--	---

Normbezeichnungen des reinen Schweißgutes von Draht-Pulverkombinationen:

Drahtelektrode		RSG / ISO 15792-1: Form 1.3	AWS A5.17M/5.23M	AWS A5.17/5.23
(ISO 14171-A)	AWS A5.17/.23			
BA-S1	EL12	ISO 14171-A- S 38 2 AB S1	F48A2-EL12	F7A0-EL12
BA-S2	EM12(K)	ISO 14171-A S 42 3 AB S2	F48A4/P4-EM12(K)	F7A4/P4-EM12(K)
BA-S2Si	EM12K	ISO 14171-A S 42 3 AB S2Si	F48A4/P4-EM12K	F7A4/P4-EM12K
BA-S3Si	EH12K	ISO 14171-A S 46 4 AB S3Si	F55A4 F49P4-EH12K	F8A5/F7P4-EH12K
BA-S2Mo	EA2	ISO 14171-A- S 46 3 AB S2Mo	F55A3P3-EA2-A2	F8A2/P2-EA2-A2
BA-S2NiCu	EG	ISO 14171-A- S 46 3 AB S2NiCu	F55A3/F49P3-EG-G	F8A2/F7P2-EG-G



BF 3.5

Normbezeichnungen der Lage/Gegenlage (Two-Run) von Draht-Pulverkombinationen:

Drahtelektrode		Two-Run / ISO 15792-2: Form 2.5	AWS A5.17M/5.23M	AWS A5.17/5.23
(ISO 14171-A)	AWS A5.17/.23			
BA-S1	EL12	ISO 14171-A- S 2T 2 AB S1	F43TA2-EL12	F6TA2-EL12
BA-S2	EM12(K)	ISO 14171-A- S 3T 2 AB S2	F49TA2-EM12(K)	F7TA2-EM12(K)
BA-S2Si	EM12K	ISO 14171-A S 3T 2 AB S2Si	F49TA2-EM12K	F7TA2-EM12K
BA-S2Mo	EA2	ISO 14171-A- S 4T 2 AB S2Mo	F55TA2-EA2	F8TA2-EA2

Chemische Analyse des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 und AWS A5.17/5.23: (Richtwerte in Gewichts-%)

Drahtelektrode		C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr
BA-S1	EL12	0,05-0,08	0,2-0,4	0,9-1,3			
BA-S2	EM12(K)	0,05-0,08	0,2-0,4	1,1-1,5			
BA-S2Si	EM12K	0,05-0,08	0,2-0,5	1,1-1,5			
BA-S3Si	EH12K	0,05-0,08	0,3-0,5	1,5-1,9			
BA-S2Mo	EA2	0,04-0,08	0,2-0,4	1,1-1,5	0,5		
BA-S2NiCu	EG	0,05-0,08	0,3-0,5	1,1-1,5		0,8	Cu: 0,5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 und AWS A5.17/5.23: (Richtwerte)

Drahtelektrode		Wärmebe- handlung	R _{p0,2} MPa	R _m MPa	A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V [J] bei			
						± 0 °C +32 °F	-20 °C -4 °F	-30 °C -22 °F	-40 °C -40 °F
BA-S1	EL12	U	>400	>500	>24	>70	>50		
BA-S2	EM12(K)	U S*)	>420 >400	>500 >490	>22 >22	>100 >100	>70 >70	>47 >47	>27 >27
BA-S2Si	EM12K	U S*)	>430 >400	>500 >490	>22 >22	>100 >100	>70 >70	>47 >47	>47 >47
BA-S3Si	EH12K	U S*)	>470 >400	>560 >500	>22 >22	>100 >100	>80 >80	>60 >60	>47 >27
BA-S2Mo	EA2	U S**)	>490 >470	>570 >550	>20 >22	>100 >100	>80 >80	>47 >47	
BA-S2NiCu	EG	U S*)	>470 >400	>550 >500	>22 >20	>100 >100	>70 >70	>47 >47	

Wärmenachbehandlung:

*) 580 °C / 1 h

**) 620 °C / 15 h

Bestellinformationen

Artikelbezeichnung	VPE	Artikelcode
Schweißpulver BF 3.5 Körnung 2-16	25 kg	401000000045

