

BA-S2Mo**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14171-A (EN 756):	S2Mo
DIN EN ISO 24598-A (EN 12070):	S Mo
AWS A5.23:	EA2

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

Mo-legierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Feinkornbaustählen, Rohrbaustählen und warmfesten Stählen im Kessel- und Behälterbau.

Drahtoberfläche: Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Sonstige
Richtanalyse BA-S2Mo	0,09	0,16	1,15	0,50	0,01	0,02	0,006	0,005	-
S2Mo nach ISO 14171-A	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,45-0,65	0,15	0,15	0,025	0,025	-
S Mo nach ISO 24598-A-A	0,08-0,15	0,05-0,25	0,80-1,20	0,45-0,65	0,3	0,2	0,025	0,025	V 0,03 Nb 0,01
EA2 nach AWS A5.23	0,05-0,17	0,20	0,95-1,35	0,45-0,65	-	-	0,025	0,025	-

Werkstoffe:

Feinkornbaustähle nach EN 10025, EN 10028 und ASTM:	P420N/S420NL/ A633 Grade E und P460N / S460NL geeignete Schweißpulver: BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10	Warmfeste Stähle nach EN 10028 und ASTM:	16 Mo 3/A204 Grade A und A209 Grade T1, S275J2G3/A572 Grade 42 und S355J2G3/A572 Grade 50 geeignete Schweißpulver: BF 1, BF 3, BF 4, BF 5.1, BF 6.5 und BF 10
Rohrbaustähle nach ISO 3183, EN 10208 und API-5:	von L415N/X60 bis L485Q/X70 geeignete Schweißpulver: BF 5.1, BF 6.30 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
4,0 mm	25 kg-Spule	40100000010

