

UP-100 (S2)		
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>
14171-A S2		A5.17 EM12, A5.23 EM12
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>
TÜV 03275, CE, DB 52.045.02		1.0494
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>		
UP-Schweißdraht zum Schweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Anwendungen finden sich im Schiffbau, Druckbehälterbau und im Stahlbau.		
<b>Grundwerkstoffe</b>		
Zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen mit einer Streckgrenze bis zu ~380 MPa (56ksi). S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S355N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P275N-P355N, P355M, P355Q, Pipelinestähle L210-360, Schiffbaustähle A-E, AH36, DH36 ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139, A210 grades A1/C, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB, A266 grades 1/2/4, A283 grades A/B/C/D, A285 grades A/B/C, A299 grades A/B, A515 grades 60, A516 grades 55, A656 grade 50 API: 5L grades X42-X56		
<b>Richtanalyse in %</b>		
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>
0,09	0,12	1,05
<b>Typische Wärmebehandlung</b>		
Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung sind abhängig vom zu schweißenden Grundwerkstoff, dessen Blechdicke und anzuwendenden Regelwerken.		