

Agglomeriertes Schweißpulver BF 10

BF 10 MW

Schweißpulvertyp: Fluorid-Basisch

Normbezeichnung: ISO 14174: **S A FB 1 55 AC H5 ***
(EN 760: **SA FB 1 55 AC**)

Eigenschaften:

BF 10 MW ist ein hochbasisches agglomeriertes Schweißpulver des fluoridbasischen Typs mit geringen Verunreinigungen wie z. B. Phosphor und Schwefel. Niedrige Sauerstoffwerte im Schweißgut sind ausschlaggebend zur Erzielung gleichmäßiger guter mechanischer Gütwerte mit hohen Zähigkeitswerten bei tiefen Temperaturen. BF 10 MW ist speziell für das Mehrdrahtschweißen entwickelt worden, um eine hohe Abschmelzleistung zu erzielen bei hervorragender Schlackenlöslichkeit und Nahtaussehen. BF 10 MW ist geeignet zum Schweißen an Gleich- und/oder Wechselstrom sowie für das Ein- und Mehrdrahtschweißen.

Einsatzgebiete:

Nach vorschriftsmäßiger Rücktrocknung nach den Angaben auf dem Etikett ist BF 10MW unter Beachtung der empfohlenen Wärmeführung mit geeigneten Drähten einsetzbar für das Schweißen von:

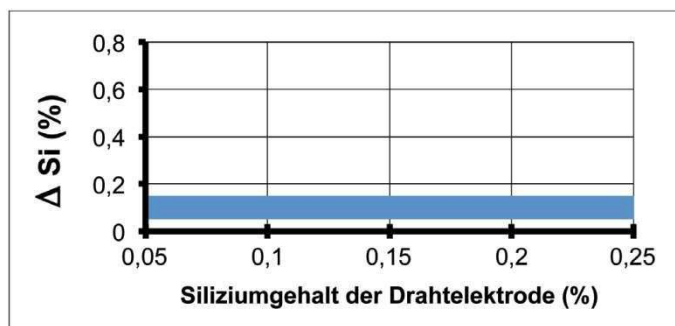
- dickwandigen Werkstücken bis 420 MPa Streckgrenze
- OFF-SHORE Bauwerken bis 550 MPa Streckgrenze an Stählen wie BS 4360-Grade 50 D und S3552G3 nach DIN EN 10025 (früher St 52-3N)
- kaltzähen Stählen mit Kerbschlagzähigkeit bei - 60°C oder tiefer
- hochfesten Feinkornbaustählen wie S690QL1 und N-A-XTRA 70
- Kesselbaustählen wie 16Mo3 /A204 Gr. A, 13CrMo4-5 /A387 Gr. 12 oder 10 CrMo9-10 /A387 Gr. 22

Hauptbestandteile:

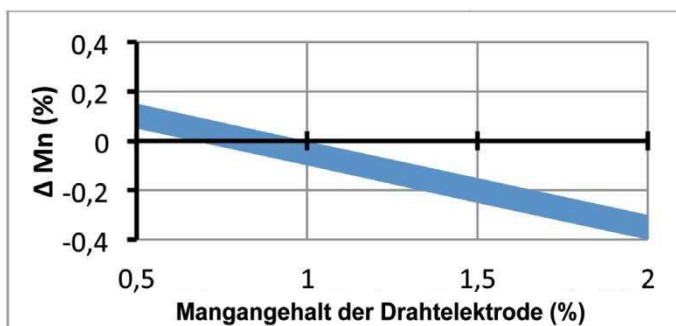
$\text{SiO}_2 + \text{TiO}_2$	$\text{Al}_2\text{O}_3 + \text{MnO}$	$\text{CaO} + \text{MgO}$	CaF_2
15 %	20 %	35 %	30 %
Basizitätsgrad nach Boniszewski: ~3,2			

Metallurgisches Verhalten nach ISO 14174 Stromart DC:

Zubrand von Silizium



Ab- / Zubrand Mangan



Pulverschüttgewicht: 0,95 kg / dm³ (l)

Körnung nach ISO 14174: 2 – 20 (Tyler 8 x 65)

Strombelastbarkeit: bis 800 A Gleich- oder Wechselstrom bei Eindraht

*) Diffusibler Wasserstoffgehalt H5: Bestimmung nach ISO 3690; Stromart DC; Trocknung bei 300 – 350 °C

Normbezeichnungen des reinen Schweißgutes von Draht-Pulverkombinationen:

Drahtelektrode (ISO 14171-A EN 14295 ISO 26304-A)	AWS A5.17/5.23	RSG / ISO 15792-1: type 1.3	AWS A5.17M/5.23M	AWS A5.17/5.23
BA-S2	EM12(K)	ISO 14171-A S 38 6 FB S2	F48A6/P6-EM12(K)	F7A8/P8-EM12(K)
BA-S3Si	EH12K	ISO 14171-A S 46 6 FB S3Si	F55A6/F55P6-EH12K	F8A8/F8P8-EH12K
BA-S2Mo	EA2	ISO 14171-A S 46 4 FB S2Mo	F 5 5 A 4 / F49P4-EA2-A2	F8A4/F7P4-EA2-A2
BA-S2Ni1	ENi1	ISO 14171-A S 42 6 FB S2Ni1	F49A7/P7-ENi1-Ni1	F7A10/P10-ENi1-Ni1
BA-S2Ni2	ENi2	ISO 14171-A S 46 8 FB S2Ni2	F55A7/F49P7-ENi2-Ni2	F8A10/F7P10-ENi2-Ni2
BA-S2Ni3	ENi3	ISO 14171-A S 50 8 FB S2Ni3	F55A7/P7-ENi3-Ni3	F8A10/P10-ENi3-Ni3
BA-S2NiCu	EG	ISO 14171-A S 46 5 FB S2Ni1Cu	F55A5-EG-G	F8A6-EG-G
BA-S3NiMo1/4	ENi5	ISO 14171-A S 46 6 FB S3Ni1Mo0,2	F55A6/P6-ENi5-Ni5	F8A8/P8-ENi5-Ni5
BA-S3NiMo1	EF3	ISO 26304-A S 55 6 FB S3Ni1Mo	F62A6/P6-EF3-F3	F9A8/P8-EF3-F3
BA-S3NiCrMo2,5	EM4 mod.	ISO 26304-A S 69 6 FB-S3Ni2,5CrMo	F76A6/P6-EM4 mod.-M4	F11A8/P8-EM4 mod.-M4

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	andere
BA-S2	EM12(K)	0,05-0,09	0,1-0,3	0,8-1,2				
BA-S3Si	EH12K	0,05-0,09	0,2-0,5	1,2-1,6				
BA-S2Mo	EA2	0,05-0,09	0,1-0,3	0,8-1,2	0,5			
BA-S2Ni1	ENi1	0,05-0,09	0,1-0,3	0,8-1,4		1,0		
BA-S2Ni2	ENi2	0,05-0,09	0,1-0,3	0,8-1,4		2,0		
BA-S2Ni3	ENi3	0,05-0,09	0,1-0,3	0,8-1,2		3,0		
BA-S2NiCu	EG	0,12	0,8	0,5-1,6		0,4-0,8		Cu:0,30-0,75
BA-S3NiMo1/4	ENi5	0,05-0,09	0,2-0,4	1,1-1,5	0,25	1,0		
BA-S3NiMo1	EF3	0,05-0,09	0,1-0,3	1,2-1,6	0,5	1,0		
BA-S3NiCrMo2,5	EM4 mod.	0,05-0,09	0,1-0,3	1,2-1,6	0,5	2,5	0,5	

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 und AWS A5.17/5.23:

(Richtwerte)

Drahtelektrode		Wärmebehandlung	R MPa	R MPa	A %	Kerbschlagarbeit ISO-V (J) bei				
						RT	-20 °C -4 °F	-40 °C -40 °F	-60 °C -76 °F	-80 °C -112 °F
BA-S2	EM12(K)	U	>400	>490	>26	>120	>100	>70	>47	
BA-S3Si	EH12K	U	>470	>560	>25	>120	>100	>80	>47	
		S*)	>470	>560	>26	>120	>100	>90	>47	
BA-S2Mo	EA2	U	>490	>570	>23	>100	>90	>47		
		S**)	>440	>530	>24	>100	>90	>47		
BA-S2Ni1	ENi1	U	>440	>540	>26	>160	>140	>120	>90	
BA-S2Ni2	ENi2	U	>470	>550	>25	>160	>140	>120	>80	>47
		S*)	>420	>520	>26	>160	>140	>120	>90	>47
BA-S2Ni3	ENi3	U	>500	>590	>24	>160	>150	>120	>100	>47
		S*)	>470	>560	>25	>160	>150	>120	>100	>47
BA-S2NiCu	EG	U	>460	>550	>24	>140	>120	>80	>47 at -50°C	
BA-S3NiMo1/4	ENi5	U	>480	>560	>26	>160	>140	>120	>47	
		S*)	>470	>550	>26	>160	>150	>120	>47	
BA-S3NiMo1	EF3	U	>570	>670	>22	>140	>110	>80	>47	
		S*)	>550	>640	>22	>150	>110	>80	>47	
BA-S3NiCrMo2,5	EM4mod.	U	>690	>820	>18	>140	>90	>70	>47	

Wärmenachbehandlung: *) 590 °C/15 h **) 620 °C/15 h

Zulassungen:

VdTUEV 1153 / TÜV-Wien

DB

DNV·GL

LRS

mit Drahtelektroden:

BA-S3Si, BA-S3NiMo1; BA-S3NiMo1/4

BA-S3Si, BA-S3NiMo1/4

BA-S3Si, BA-S3NiMo1/4, BA-S3NiCrMo2,5

BA-S3Si, BA-S3NiCrMo2,5

Verpackung: 25 kg PE-beschichtete Aluminiumsäcke

Lagerung und Trocknung:

Original-verpacktes Schweißpulver in geschlossenen Säcken und in trockenen Räumen ist bis 1 Jahre ab Lieferdatum lagerfähig.

Pulverspezifische Rücktrocknungsbedingungen: 300 bis 350°C effektiver Pulvertemperatur.