

DT-S3NiMo1

Drahtelektrode für Unterpulverschweißungen

Normbezeichnung	EN 756 : S 3Ni1Mo AWS-A5.23-90: EG
Anwendungsbereich	UP-Schweißungen von Feinkornbaustählen mit einer Zugfestigkeit von bis zu 690N/mm ²
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,10 Si: 0,15 Mn: 1,50 Ni: 1,00 Mo: 0,50 Cu:0,15
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Abhängig vom eingesetzten UP-Pulver
Zulassungen	auf Anfrage
Empf. Schw.pulver	auf Anfrage
Grundwerkstoffe	A 514, A517, HY80, HY90, HY100 API 5LX X65- API 5LX X80, API5A L80 10137-2 S460 –10137-2 S690 10208-2 L480, 10208-2 L550, RQT 601, Navy Q1, NAXTRA70,WELDOX700
Lieferprogramm	CC - Spulen (300mm innen) 20 - 25 kg B - Spulen (280mm innen) 20 - 25 kg K435 / 70 Sondergrößen auf Anfrage