

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

VDG X90 UP (S3Ni2,5CrMo)

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 26304-A S3Ni2,5CrMo			AWS A 5.23 EM4		
Grundwerkstoffe	EN 10025-6 Fk-Stähle			S 500 Q - S 690 Q, XABO 90, N-A-XTRA 56 - 63 - 70 - 100		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,60	0,55	2,50	0,53
Zulassungen	H TÜV					
H Werk Hamm						
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 1,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

Drahtelektrode für das thermische Spritzen

WEKO SD

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14919		
Eigenschaften und Anwendungsgebiet	Draht-Werkstoff für das thermische Spritzen z.B. für den FeC-Auftrag von Zylinderlaufflächen.		
Grundwerkstoffe	Angelehnt an Werkstoffgruppe 1.0616 z.B. 5.3 Bezeichnung 80MnSi		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn
	0,80-0,85	0,15-0,35	0,55-0,70
Lieferformen	Drahtdurchmesser 0,80 - 3,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage		

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: FINE GRAINED STEELS

VDG X90 UP (S3Ni2.5CrMo)

Standard designation	DIN EN ISO 26304-A S3Ni2.5CrMo			AWS A 5.23 EM4		
Materials being suitable for welding	DIN 10137 Fine-grained steels			S 500 Q - S 690 Q, XABO 90, N-A-XTRA 56 - 63 - 70 - 100		
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,60	0,55	2,50	0,53
Qualification tests and approvals	H TÜV					
H Site Hamm						
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 1,00 - 5,00 mm					other dimensions on demand

Wire electrode for thermal injection

WEKO SD

Standard designation	DIN EN ISO 14919		
Properties and application range	Wire material for thermal injection, e.g. for FeC coating of cylinder running surfaces.		
Materials being suitable for welding	Based on material group 1.0616		
Reference analysis %	C	Si	Mn
	0,80-0,85	0,15-0,35	0,55-0,70
Delivery forms	wire diameter 0,80 - 3,00 mm		other dimensions on demand