

EN ISO 17633-A:	T 19 9 Nb R M21 3 T 19 9 Nb R C1 3
EN ISO 17633-B:	TS347L-F M21 (C1) 0
AWS A5.22:	E347T0-4 E347T0-1

BÖHLER SAS 2-FD

Fülldrahtelektrode, hochlegiert,
nichtrostend

Eigenschaften

Bandlegierte Fülldrahtelektrode mit rutilhaltiger Füllung zum MAG-Schweißen stabilisierter austenitischer CrNi-Stähle. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. Typische Einsatzbereiche sind der chemische Apparate- und Behälterbau, die Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a. Die einfache Handhabung und hohe Abschmelzleistung von BÖHLER SAS 2-FD führt zu hoher Produktivität mit exzellentem Schweißverhalten, selbstablösender Schlacke, geringster Spritzerbildung und Nahtoxidation, feinschuppiger Nahtzeichnung mit guter Flankenbenetzung und gleichmäßig sicherem Einbrand. Neben den bedeutenden verarbeitungstechnischen Zeit- und Kostenersparungen einschließlich des geringeren Reinigungs- und Beizaufwandes gewährleistet BÖHLER ein zuverlässig hohes Qualitätsniveau sowie hohe Sicherheit zur Vermeidung von Schweißfehlern. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C und IK-beständig bis $+400^{\circ}\text{C}$.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
Gew-%	0.03	0.6	1.4	19.0	10.4	+

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)		u	
Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:		420	(≥ 350)
Zugfestigkeit R_m MPa:		600	(≥ 550)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:		35	(≥ 30)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	75	
	-120°C:	45	
	-196°C:		(≥ 32)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 18% CO₂

Verarbeitungshinweise

	Rüctrocknung: - Im Ausnahmefall: 150°C/24 h Schutzgase: M1 – M3; C1	ø mm	Strom A	Spannung V	
		1.2 1.6	125-280 200-350	20-34 25-35	
	Schweißung mit herkömmlichen MAG-Geräten, leicht schleppende Brennerführung (Anstellwinkel ca. 80°), mit 100% CO ₂ um 2 V höhere Spannung erforderlich. Die Gasmenge sollte 15-18 l/min betragen.				

Werkstoffe

1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4552 GX5CrNiNb19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11

AISI 347, 321,302, 304, 304L, 304LN, ASTM A296 Gr. CF 8 C, A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (09740.), SEPROZ, CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX SAS 2	Massivdrahtelektrode:	SAS 2-IG (Si)
	FOX SAS 2-A	Fülldrahtelektrode:	SAS 2 PW-FD
WIG-Stab:	SAS 2-IG	Draht/Pulver-Kombi:	SAS 2-UP/BB 202

Официальный дистрибьютор ЗАО «Ресурс» т/ф 8(383) 363-26-24, 291-93-02
630020 Россия г.Новосибирск ул.Объединения д.9 e-mail: resurszao@yandex.ru