



 **PITTARC**

# UNTERPULVER-SCHWEISSMITTEL

## FL164B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174-S A FB 1 55 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A8-EM12K (S2) / F8A8/F7P8-EH12K (S3Si) / F8A4/F7P4-EA2-A2 (S2Mo) F7A10/P10-ENi1-Ni1 (S2Ni1) / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 (S2Ni2) / F8A10/P10-ENi3-Ni3 (S2Ni3) F8A8/P8-ENi5-Ni5 (S3Ni1Mo0,2) / F9A8/P8-EF3-F3 (S3Ni1Mo) F11A8/P8-EM4-M4 (S3Ni2½CrMo) F8P0-EB2R-B2R (S2Cr1Mo) / F8P0-EB3R-B3R (S1Cr2Mo1)
------------------------	---

Basisch-Agglomeriertes Schweißpulver mit hoher Basizität und geringem Gehalt von Unreinheiten (P und S), besonders geeignet für Hochqualitative Anwendungen und großen Dicken. Angegeben für die Einigung von Feinkornstählen, wo die Kerbschlagarbeit bei -60°C erforderlich ist, und darüber hinaus bei den Stählen mit hoher Zugfestigkeit wie S690QL1, NA-XTRA 70 sowie bei den Stählen für die Herstellung von Kesseln und Druckbehältern.

## FL165B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174: S A FB 1 55 AC H5 (EN 760: SA FB 1 55 AC) AWS A5.17 / A5.23: F7A8/P8-EM12(K) / F7A8-EH10K / F 8 A 8 / F7P8-EH12K / F8A4/F7A4-EA2-A2 F7A10/P10-ENi1-Ni1 / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 / F8A15/P15-ENi3-Ni3 / F8A8-ENi5-Ni5 F9A8/P8-EF3-F3 / F9P8-EM2mod.-M2 / F11A8/P8-EM4 mod.-M4 / F8P0-EB2R-B2R F8P0-EB3R-B3R
------------------------	---

Fluoridbasiertes Flussmittel mit hoher Basizität und geringem Verunreinigungsgehalt. Gleichmäßige mechanische Eigenschaften mit hoher Zähigkeit bei niedrigen Temperaturen. FL165B eignet sich für das Schweißen mit Gleich- und Wechselstrom im Ein- und Zweidrahtverfahren. Geeignet für Baustähle mit  $Y_s > 420$  MPa, Offshore-Anwendungen mit  $Y_s > 460$  MPa sowie BS 4360-Grade 50 D und S355 2G3. Wird außerdem für feinkörnige Stähle wie S690QL1, N-A-XTRA 70 sowie Stähle für Kessel und Druckbehälter verwendet.

## FL182B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174-S A AR 1 76 AC H5 AWS A5.17 / AWS A5.23: F7AZ-EL12 (S1) / F7AZ-EM12K (S2) / F7A0-EM12K (S2Si) AWS A5.23: F8A0-EA2-A2 (S2Mo) / F8PZ-EB2-B2 (S2Cr1Mo)
------------------------	---

Rutil-Aluminat agglomeriertes Schweißpulver geeignet zum Schweißen von gewöhnlichen Kohlenstoffstählen und niedriglegierten Stählen mit einer Streckgrenze bis 355 N / mm<sup>2</sup> in Zusammenstellung mit PITTARC-Drähten Typ S1, S2 und S2Mo S2Cr-1Mo. Geeignet in Schnellschweißungen für die Herstellung von Metallrahmen mit geringer Dicke, GPL Gasflaschen, Druckbehältern, usw. mit höchstens zwei Durchgängen.

## FL188F

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174-S A AB 1 67 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A0-EL12 (S1) / F7A4/P4-EM12K (S2) / F7A4/P4-EM12K (S2Si) / F8A5/F7P4-EH12K (S3Si) F8A2/P2-EA2-A2 (S2Mo) / F8A2/F7P2-EG-G (SH2) F8A5-ENi5-Ni5 (S3Ni1Mo0,2) F9A4-EF3-F3 (S3Ni1Mo)
------------------------	---

Halbbasisch-agglomeriertes Schweißpulver geeignet fürs Schweißen von Kohlenstoffstählen und niedriglegierten Stählen in Einzel- oder Mehrfachdurchgängen, mittels Ein- und Mehrdraht. Gute mechanische Eigenschaften der Ablagerung mit hoher Zähigkeit bei niedrigen Temperaturen. Gute Ablösung der Schlacke in den Eck-Kehlnähten und mit schmaler Luftspaltschweißung. Einsatzgebiete sind die Herstellung von Rohren, Schiffbau, Tanks, Druckbehälter, Zimmerhandwerk, Offshore, usw.

## FL190B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174-S A AB 1 67 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A2-EL12 (S1) / F7A4/F6P4-EM12K (S2) / F7A6/P6-EM12K (S2Si) / F8A6/F7P6-EH12K (S3Si) / F8A4-EG-G (SH2) / F8A4/P4-EA2-A2 (S2Mo) / F9A4/P4-EA4-A3 (S3Mo) / F7A10/P10-ENi1-Ni1 (S2Ni1) / F8A10/F7P10-ENi2-Ni2 (S2Ni2) / F9A5/P5-EF3-F3 (S3Ni1Mo) / F8P4-EB2-B2 (S2Cr1Mo)
------------------------	--

Agglomeriertes Schweißpulver geeignet zum Schweißen von Kohlenstoff-, Feinkorn- und niedriglegierten Stählen mit Molybdän, Nickel, Nickel-Molybdän, Chrom-Molybdäninhalt und Stählen die widerstandsfähig gegen der atmosphärischen Korrosion sind. Es kann verwendet werden beim Schweißen von niedriglegierten Stählen mit einer Streckgrenze bis zu 420 N/mm<sup>2</sup>, z.B. Boiler oder Stahlrohre in Grad API 5L-X70.

## FL193B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174-S A AB 1 66 AC H5 AWS A5.17 / A5.23: F7A2-EM12K (S2) / F7A2-EM12K (S2Si) / F8A4/F7P4-EH12K (S3Si) / F8A2/P2-EA2-A2 (S2Mo) / F8A2/P2-EA4-A4 (S3Mo) / F9A0-EA3K-A3 (S4MoSi) / F9A2-EF3-F3 (S3Ni1Mo) / F6TA0-EM12K (S2) / F7TA2-EM12K (S3Si) / F9TA2-EA2 (S2Mo) / F9TA2-EF3 (S3Ni1Mo) / F8TA6-EG (S3TiB) / F9TA6-EA2TiB (S3MoTiB)
------------------------	---

Halbbasisch-Agglomeriertes Schweißpulver geeignet für die Herstellung von Rohren für den Transport von Gas und Öl mit Ein-oder Multidraht (bis zu 5 Drähten) in Lage/Gegenlage. Der niedrige Wasserstoff- (<5 ml / 100 g in dem Füllmetall) und Sauerstoffgehalt, sowie ein gutes metallurgisches Verhalten erlauben konstante mechanische Eigenschaften und optimale Zähigkeit auch bei niedriger Temperatur zu erhalten, insbesondere mit dem Einsatz von Titan-Bor Mikrolegierungsdrähten.

## FL200B

<b>Klassifizierung</b>	ISO 14174 – S A CS 3 CCrMo AC
------------------------	-------------------------------

Aktives, agglomeriertes SAW-Flussmittel vom Typ Kalziumsilikat (Legierungszusätze: C, Cr, Mo), entwickelt für Hartauftragschweißen und Schweißverbindungen mit niedriglegierten Drähten. FL200B weist konstante chemische Reaktionen auf, wie sie für legierte Flussmittel typisch sind.

<b>Draht</b>	<b>Wärmebehandlung</b>	<b>Härte</b>
Layer 1	S2 As welded	270 HB
Layer 2	S2 As welded	330 HB
Layer 3	S2 As welded	340 HB