

<b>UP-EM13K</b>			
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>	
14171-A S2Si2		A5.17 EM13K, A5.23 EM13K	
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>	
-		1.5112	
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>			
UP-Schweißdraht zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Einsatzbereiche sind der Schiff-, Behälter- und Anlagenbau.			
<b>Grundwerkstoffe</b>			
Zum Schweißen von Stählen mit einer Streckgrenze von 420 MPa (60ksi). S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275N-P355N, P355M-P420M, P355Q ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139, A210 grades A1/C, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB, A334 grade 1 API: 5L grades X42-X60			
<b>Richtanalyse in %</b>			
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	
0,09	0,55	1,15	
<b>Typische Wärmebehandlung</b>			
Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung sind abhängig vom zu schweißenden Grundwerkstoff, dessen Blechdicke und anzuwendenden Regelwerken.			
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>			
<b>Streckgrenze in MPa</b>	<b>Zugfestigkeit in MPa</b>	<b>Dehnung in %</b>	<b>Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J</b>
≥ 420	≥ 500	4d/5d: ≥22/20	-