

WEL TIG 329J4L

EN ISO 14343-A 2007 W 25 9 4 N L



Tråden som gir dokumenterte Superduplex egenskaper

Generell beskrivelse:

WEL Tig 329J4L brukes for sveising av Super Duplex materialer som SAF2507, Zeron 100 og tilsvarende. Normalt benyttes Argon eller Ar/N₂ som sveisegass. Tråden benyttes til manuell sveising av både rør og plater. Gassmengde vil avhenge av tråddiameter og aktuell applikasjon. Fordeling av Austenitt og Ferritt i sveisegodset vil avhenge av sveiseparameter, gassvalg og avkjølingshastighet.

Tråden leveres ferdig fargemerket i grønt og preglet etter krav i Norsoks spesifikasjoner.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer, er kravet til renhet. Forurensinger i sveisen vil føre til porer. På rørsveising er det krav til bruk av "bakgass" for å sikre en rustbestandig rotside på sveisen. Kontakt oss for detaljer på bakgassutstyr og valg av "bakgass".

Mellomstrengstemperaturen bør ikke overskride 150°C. Og varmetilførselen skal maksimalt være 1,5kJ/mm.

Sveisestillinger:



Strømart:

DC-

Gass mengde:

10 – 20 l/min

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	Nb	W		
Max 0,03	Max 1,00	Max 2,50	Max. 0,03	Max. 0,02	24,0-27,0	8,0-10,5	2,50-4,50	0,2-0,3	Max 1,5	-	Max 1,0		

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Ar, Ar+N₂ Bakgass: Ar, Ar+N₂, N₂

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Rp 0,2 (N/mm ²)	Bruddgrense (N/mm ²)	Forlengelse (%)	Charpy V -46°C	-
≥550	≥800	≥25	≥45 J	-

Ferittinhold:

PRE:

WRC	De long	Schaeffler	Cr+3,3xMo+16xN
			Min. 41/Typisk 42,5

Forpakkingsdata:

1,6mm x 500mm x 2,5Kg / 1,6mm x 1000mm x 5kg
2,0mm x 500mm x 2,5Kg / 2,0mm x 1000mm x 5kg
2,4mm x 500mm x 2,5Kg / 2,4mm x 1000mm x 5kg

Fargemerking: Grønn

Godkjenninger:

-

Referansenr / dato:

WEL TIG 329J4L, Norsk, 11.10.08

www.nst.no