

WEL AutoTIG 329J4L



EN ISO 14343 A 2007 W 25 9 4 N L

Homogen tråd for sveising av Superduplex med mekanisert TIG eller Plasma prosess

Generell beskrivelse:

TIG-tråd på spole for sveising av Superduplex materialer som SAF2507, Zeron 100 og tilsvarende. Normalt benyttes Argon el. Ar/N₂ som sveisegass. Tråden benyttes til automatisert/mekanisert sveising av både rør og plater.

Gassmengde vil avhenge av sveiseparameter, gassvalg og avkjølingshastighet.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer er renhet. Forurensninger i sveisen vil føre til porer.

På rørsveising er det krav til bruk av bakgass for å sikre en rustbestandig rotside på sveisen. Kontakt NST for detaljer på bakgassutstyr.

Mellomstrengstemperatur bør ikke overskride 150°C. Varmetilførsel bør maksimalt være <1,5 kJ/mm.

Sveisestillinger:



Strømart:

DC-

Gasstype / mengde:

12 – 20 l/min

Kjemiske verdier i sveistråd:

| 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 | 2,5-4,5 | 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:

1,0mm x 12,5kg D300
1,2mm x 12,5kg D300

Godkjenninger:

-

Referansenr/dato:

WEL AutoTIG 329J4L, Norsk,
11.10.08

www.nst.no