

# 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/N<sub>2</sub> 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:

10 – 20 l/min

### Typiske 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+N<sub>2</sub> Bakgass: Ar, Ar+N<sub>2</sub>, N<sub>2</sub>.

### Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

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

### PRE:

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,  
01082011