

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". Mellomstringstemperaturen bør ikke overskride 150°C. Og varmetilførselen skal maksimalt være 1,5kJ/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+N₂ Bakgass: Ar, Ar+N₂, N₂.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

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

PRE:

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, 01.08.11