

DW-329A

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L R M21 3

AWS A5.22: E2209T0-4

Werkstoff-Nr.: 1.4462

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
S31803	S31803	SA2205	---	---	TÜV, RINA

Anwendungsbereich:

DW-329A ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet und helle, glatte Schweißraupenoberflächen erzeugt. Dieser Draht ist zum Schweißen von Duplex-Edelstählen wie AISI S31803 oder EN 1.4462 vorgesehen. Aufgrund des hohen Stickstoff- und Molybdängehalts im Schweißgut kann eine hervorragende Beständigkeit gegen chlor induzierten Lochfraßkorrosion erzielt werden.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1, Gruppe 10.1

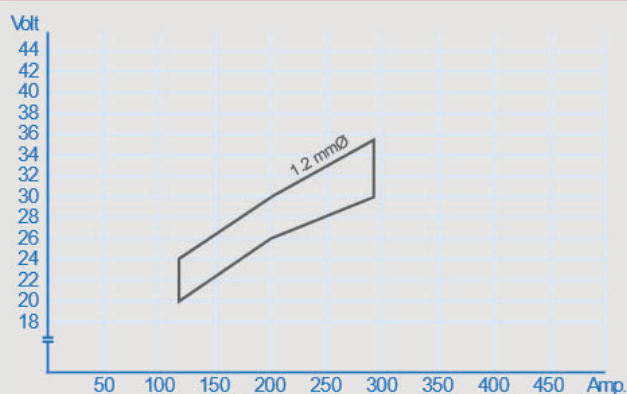
artgleiche Duplex-Stähle, und ähnlich legierte, ferritisch-austenitische Werkstoffe mit erhöhter Festigkeit, sowie für Mischverbindungen zwischen Duplex-Stählen und un- und niedriglegierten, warmfesten und austenitischen Stählen

1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4362	X2CrNiN23-4
--------	-----------------	--------	-------------

1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit 1.4583 X10CrNiMoNb18-12,

1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S460N, 16Mo3UNS S31803, S32205

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,03	0,75	0,97	0,019	0,006	9,3	23,3	3,4	0,14	-	-	-	49,0

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	656	850	29	43 (-46°C), 49 (-20°C)
Garantiert	≥ 450	≥ 690	≥ 20	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PF	DC+	M21	-60°C bis +250°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1412