

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

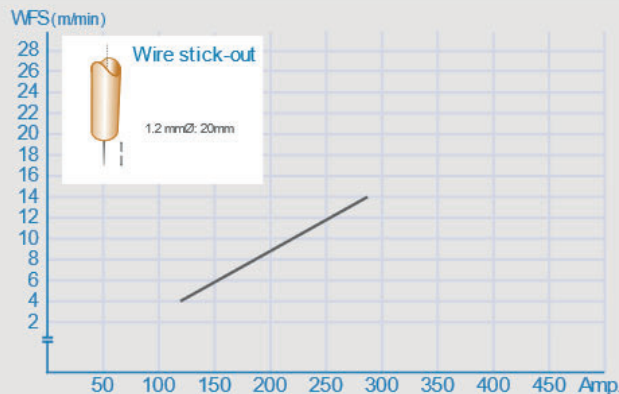
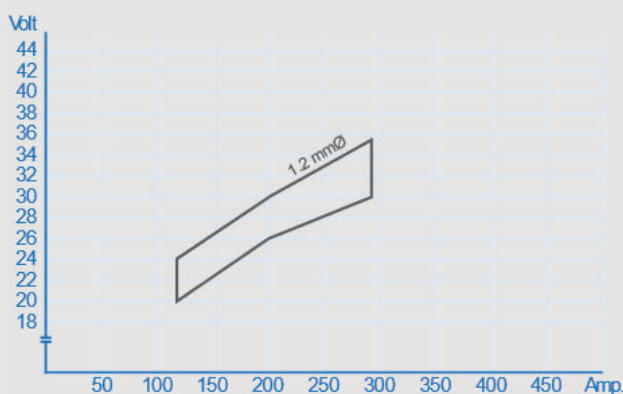
artgleiche Duplex-Stähle, und ähnlich legierte, ferritisch-austenitische Werkstoffe mit erhöhter Festigkeit, sowie für Mischverbindungen zwischen Duplex-Stählen und un- und niedriglegierten, warmfesten und austenitischen Stählen

| | | | |
|--------|-----------------|--------|-------------|
| 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 |