



Klasyfikacja:

AWS A5.22-95

E 2209T0-4/-1

DIN 8556

23 13 2 LR

Cromacore DW 329A Duplex

Opis:

Cromacore DW 329A Duplex jest rutyłowym drutem rdzeniowym o obniżonej zawartości węgla, typu 23 % Cr / 9% Ni / 3% Mo / N , którego stopiwo duplex zawiera około 40% ferrytu. Stosuje się go głównie do spawania w pozycjach podłojnej i nabocznej. Przeznaczony jest do spawania stali nierdzewnych o podobnym składzie chemicznym typu duplex, które dają doskonałe połączenie wysokiej wytrzymałości i bardzo dobrej odporności na korozję wżerową w środowiskach związków chloru oraz na korozję naprężeniową. Cromacore DW 329A Duplex posiada bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samousuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny. Wskaźnik odporności na korozję wżerową PRE=35.

Pozycje spawania:



Prąd spawania:

DC+

Wskaźnik wydajności:

87%

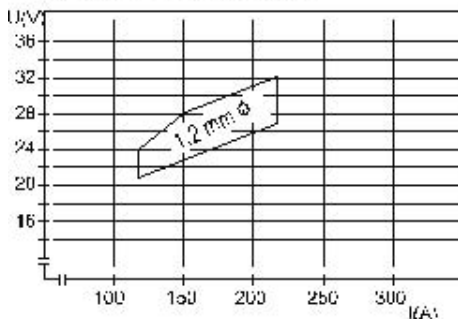
Gaz ochrony:

80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/minCO₂, 22-25l/min

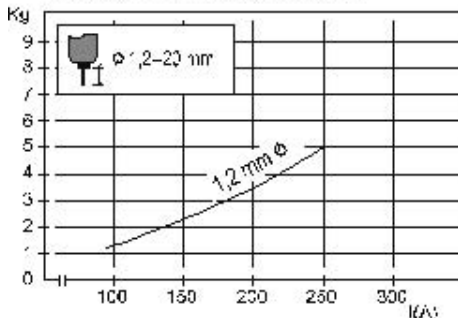
Wolny wylot drutu:

15-25 mm

Zalecane parametry:



Wydajność na godzinę:



Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,02	0,8	1,3	22,9	9,2	3,0	0,1

Właściwości mechaniczne:

Granica plastyczności, R_e: 610 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 800 N/mm²Wydłużenie, A₅: 32%

Udarność, CV: -20°C • 35 J

Zawartość ferrytu:

FN 40

Dopuszczenia:

DNV
UDT
RINA

Pakowanie:

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9576-2012	12,5