

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

DIN 8556

E 2209T1-4/-1

22 9 3 LR

Cromacore DW 329AP Duplex

Opis:

Cromacore DW 329AP Duplex jest rutyłowym drutem rdzeniowym o obniżonej zawartości węgla, typu 23% Cr / 9% Ni / 3% Mo / N, którego stopiwo duplex zawiera około 40% ferrytu. Drut jest zaprojektowany wyłącznie do spawania w pozycjach przymusowych i nie zaleca się stosowania go w pozycjach podolnej 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. Jest idealny do wysokowydajnego spawania w pozycji pionowej. Wskaźnik odporności na korozję wżerową PRE=35.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

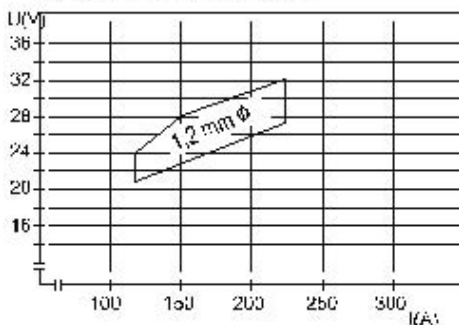
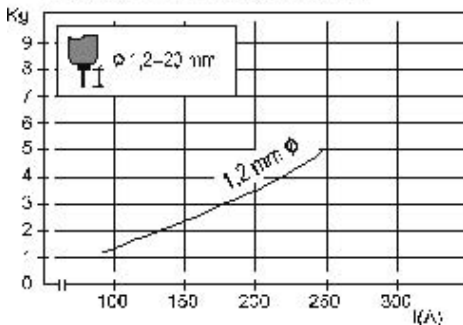
DC+

Wskaźnik wydajności:

87%

Gaz ochronny:80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/min
CO₂, 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: -40°C • 35 J

Zawartość ferrytu:

FN 40

Dopuszczenia:DNV
UDT
RINA**Pakowanie:**

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9578-2012	12,5