

NST 329J3L XLT Duplex

AWS: A5.22-2012: E2209T1-4

NS-EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M 1

EN ISO 9606-1: FM5



Drut rdzeniowy do spawania stali wszystkich gatunków stali Duplex takich jak SAF 2205 i EN 1.4462.

Charakterystyka drutu:

Drut gatunku NST 329J3L XLT jest rdzeniowym rutyłowym materiałem dodatkowym do spawania stali Duplex w gatunkach SAF 2205, EN 1.4462 oraz UNS 31803. Drut może być stosowany do spawania we wszystkich pozycjach i posiada zmodyfikowane własności mechaniczne w zakresie pracy w obniżonych temperaturach do -60 °C.

Gazem osłonowym jest mieszanka Argon/CO₂. Zapewnia to użytkownikom stabilny i przyjazny spawaczom łuk, małą ilość odprysków, dobry wygląd łożyska spoiny i płynne przechodzenie w łuku materiału stopiwa i przetapianie materiału podstawowego.

Specjalna formuła topnika i powstająca szlaka daje poczucie spawaczom kontroli układania ściegów bez konieczności spawania zakosami we wszystkich pozycjach spawalniczych

Drutem NST 329J3L XLT można również spawać z zastosowaniem podkładek ceramicznych złączy doczołowych jednostronnych..

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Przepływ gazu:

15-23 l/min

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	N
0.021	0.49	1.25	0.021	0.002	0.06	9.0	22.5	2.8	0.13

Gaz osłonowy:

Argon+18-25% CO₂.

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania			Praca Łamania	
Gr.plastyczności Mpa(Rp0.2)	Gr. wytrzymałości Mpa(Rm)	Wydłużenie %	Próba Charpy V (J) -46 °C	Próba Charpy V (J) -60 °C
640	806	26	48	43

Zalecenia prądu spawnia - Natężenie (DC+):

Średnica drutu			
Ampery / Volty			

Informacje o pakowaniu drutu:

1.2mm x 12.5kg D300
1.2mm x 5 kg D200

Dopuszczenia:

CE

Rewizja / data:

NST 329J3L XLT Duplex,
Polski, 06.02.2018.