

ER329N MIG

EIGENSCHAFTEN

- 0,15% N-Gehalt zur Kontrolle der Porosität

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore
- Petrochemische und chemische Prozessanlagen

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|----------------|--------------|
| AWS A5.9. | ER2209 |
| EN ISO 14343-A | G 22 9 3 N L |
| EN ISO 14343-B | SS2209 |

ZULASSUNGEN

DNV, TÜV

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

| | |
|----|-------------------------------|
| I3 | Inertgas Ar + 0,5-95% He |
| C1 | Aktivgas 100% CO ₂ |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

| | C | Mn | Si | S | P | Cr | Ni | Mo | Cu | N |
|----------------|-------|-----|-----|-------|-------|----|-----|-----|-----|-------|
| Typische Werte | 0.015 | 1.6 | 0.5 | 0.001 | 0.015 | 23 | 8.2 | 3.2 | 0.1 | 0.17* |

Duplex-Mikrogefüge des Schweißguts mit Austenit und 30-50% Ferrit.

PREN (Beständigkeit gegen Lochfraß) = Cr + 3,3Mo + 16N > 35.

* Der ER329N MIG Draht auf Spule wird aufgrund seiner Eignung für sowohl MIG als auch Auto TIG Verfahren ausgewählt, mit typischerweise 0,15 % Stickstoff zur Kontrolle der Porosität.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Zustand | 0,2% Dehngrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | | Härte | |
|----------------|---------|-----------------------------|------------------------|-------------|----|----------------------------------|-------|-------|-------|
| | | | | 4d | 5d | -30°C | -50°C | (HV) | (HRc) |
| Norm: AWS A5.9 | | 450 | 690 | 20 | 20 | - | - | - | - |
| Typische Werte | AW | 560-620 | 800-835 | 28-35 | 30 | 70 | 60 | 270 | 23 |

AW (U) =unbehandelt

- = keine Angabe

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|--------------------------|--------------|-----------------|-------------|
| 1.0 | SPULE (S300) | 15.0 | MER329N-10 |
| 1.2 | SPULE (S300) | 15.0 | MER329N-12 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen