

ER329N MIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Contenuto dello 0,15% di N, che riduce il rischio di porosità

APPLICAZIONI TIPICHE

- Offshore
- Impianti petrolchimici e di processo chimico

CLASSIFICAZIONE

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

APPROVAZIONI

DNV, TÜV

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I3	Gas inerte Ar+ 0,5-95% He
C1	Gas attivo 100% CO ₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
Valori tipici	0.015	1.6	0.5	0.001	0.015	23	8.2	3.2	0.1	0.17*

Microstruttura del metallo di saldatura duplex con austenite + 30-50% di ferrite.

Indice di resistenza alla corrosione per vaiolatura PREN = Cr + 3,3Mo + 16N è > 35.

* Il filo ER329N su bobina per MIG è selezionato per la sua idoneità sia al processo MIG che all'auto TIG, con tipicamente lo 0,15% di azoto per controllare la porosità.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)		Resilienza ISO-V (J)		Durezza	
				4d	5d	-30°C	-50°C	(HV)	(HRc)
Richiesto: AWS A5.9		450	690	20	20	-	-	-	-
Valori tipici	AW	560-620	800-835	28-35	30	70	60	270	23

AW = As welded

- = non specificato

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA (S300)	15.0	MER329N-10
1.2	BOBINA (S300)	15.0	MER329N-12

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.