

INTERWELD A 386; A 386 T

IW A 386 IW A 386 T

DIN 8559:

SG-X2CrNiMoN22 9

Werkstoffnu.:

1.4462

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase (zB.

M11)

M. 613683.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Stickstoffhaltiger, austenitisch-ferritischer Cr-Ni-Mo-Stahl zum Schweißen von nichtrostenden, ferritisch-austenitischen Duplexstählen mit Betriebstemperaturen bis 250°C. Der Gehalt an Delta-Ferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25 – 35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien. Ungleichartige Verbindungen mit niedrig-, mittellegierten C-Stählen (schwarz/weiß) bei ausgezeichneter Heißrissicherheit.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	N	Cr	Fe		
0,015	1,6	0,45	8,5	3,0	0,14	22,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
780	650	28		>75	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4462 X2CrNiMoN22 5 3; 1.4460 X4CrNiMoN27 5 2; 1.4417 X2CrNiMoSi19 5;

1.4582 X4CrNiMoNb25 7; 1.4463 G-X6CrNiMo24 8 2; 1.4374 G-X8CrNi 26 7;

AWS 329; 329LN

IW A 386 IW A 386 T

DIN 8559:

SG-X2CrNiMoN22 9

Werkstoffnu.:

1.4462

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Welding argon

Mixtures (for

example M11)

M.613683.1

DESCRIPTION, APPLICATION

nitrogen containing austenitic-ferritic Cr-Ni-Mo-steel to weld dissimilar steels and stainless, ferritic-austenitic duplex-steels with operating temperatures up to 250°C. Good against fretting and various kinds of corrosion also in Cl containing liquid environments. High resistance against hot cracks.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	N	Cr	Fe		
0,015	1,6	0,45	8,5	3,0	0,14	22,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
780	650	28		>75	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4462 X2CrNiMoN22 5 3; 1.4460 X4CrNiMoN27 5 2; 1.4417 X2CrNiMoSi19 5;

1.4582 X4CrNiMoNb25 7; 1.4463 G-X6CrNiMo24 8 2; 1.4374 G-X8CrNi 26 7;

AWS 329; 329LN