

INTERWELD A 388; A 388 T

IW A 388 IW A 388 T

EN 14343 A:

G/W 25 9 4 L

Werkstoffnu.:

1.4501

AWS A 5.9:

ER 2594

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.

M12)

M. 613883.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Stickstoffhaltiger, austenitisch-ferritischer Cr-Ni-Mo-Stahl zum Schweißen von nichtrostenden, ferritisch-austenitischen Superduplexstählen.

Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien. Sehr gute Eignung für den Offshore Bereich

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	N	Cr	Fe	Cu	W
0,02	0,8	0,5	9,0	3,7	0,15	25,5	Rest	0,6	0,6

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Rp (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
800	700	25		>80	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4515; 1,4517 sowie Superduplex mit 25% Cr

IW A 388 IW A 388 T

EN 14343 A:

G/W 25 9 4 L

Werkstoffnu.:

1.4501

AWS A 5.9:

ER 2594

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 M12)

M.613883.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Nitrogen containing austenitic-ferritic Cr-Ni-Mo-steel to weld stainless, ferritic-austenitic super duplex-steels. Good against fretting and various kinds of corrosion also in Cl containing liquid environments. High resistance against hot cracks. Very suitable for offshore applications.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	N	Cr	Fe	Cu	W
0,02	0,8	0,5	9,0	3,7	0,15	25,5	Rest	0,6	0,6

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
800	700	25		>80	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4515; 1,4517 as well as super duplex with 25% Cr