

Eigenschaften

Schlackefreie Fülldrahtelektrode mit austenitischem Schweißgut und ca. 10 % δ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 350 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Hochglanzpolierbar. Tiefste zulässige Betriebstemperatur -60 °C.

Technische Daten

EN ISO 17633 - A: T 19 12 3 L MM 3
 (EN 12073: T 19 12 3 L MM 2)*
 AWS A5.22: E316LT0-4
 SFA 5.22: E316LT0-1
 W.-Nr.: 1.4430

Richtanalyse des Schweißgutes in %:
 max. 0,03 C - 1 Si - 1,5 Mn - 18,5 Cr -
 12,5 Ni - 2,5 Mo - 0,5 Cu - Rest Fe

Schweißgut (unbehandelt)	Mindestwerte*) bei 20 °C
Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	320
Zugfestigkeit R_m [MPa]	510
Bruchdehnung A_5 [%]	30
Kerbschlagarbeit A_v (ISO-V, bei -60 °C ≥ 32 J) [J]	40

*) entsprechend den geltenden Regelwerken.
 Ist-Werte sind höher.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisier-
 ten und stabilisierten CrNi-Stählen, z. B.:

1.4301 - X 5 CrNi 18-10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 - X 2 CrNi 19-11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4308 - GX 6 CrNi 18-9,
 1.4311 - X 2 CrNiN 18-10,
 1.4401 - X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
 1.4404 - X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
 1.4408 - GX 6 CrNiMo 18-10,
 1.4435 - X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
 1.4436 - X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),
 1.4541 - X 6 CrNiTi 18-10,
 1.4550 - X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
 1.4552 - GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4571 - X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
 1.4573 - X 10 CrNiMoTi 18-12,
 1.4580 - GX 10 CrNiMoNb 18-10,
 1.4581 - GX 5 CrNiMoNb 18-10,
 1.4583 - X 10 CrNiMoNb 18-12,
 1.4948 - X 6 CrNi 18-11

sowie entsprechend plattierter Stähle und zum
 Auftragschweißen dieser Werkstoffe.

EnDOtec DO*29 wird u. a. in der Nahrungsmittel-
 industrie, dem chemischen Apparatebau und der
 Papierindustrie verwendet.

Verarbeitungshinweise

Schweißbereiche säubern. Zwischenlagentem-
 peratur auf 150 °C begrenzen. Mit Kurz-, Sprüh-
 oder Impulslichtbogen schweißen, Puls-Arc-Technik
 bevorzugen. Drahtbürsten aus austenitischen
 CrNi-Stählen verwenden. Kunststoffführungsseele
 und Kontaktdüse, wie zum Schweißen von Alumi-
 nium, werden empfohlen.

Schweißpositionen: PA, PB, PC, PF
 w, h, q, s

Stromart: = (+)

Schutzgas: EN ISO 14175:
 M12 Inoxline C2
 (max. 2,5 % CO₂ - 97,5 % Ar);
 M13 Inoxline X2
 (max. 2,0 % O₂ - 98,0 % Ar);
 M21 Ferroline C8
 (max 8,0 % Co₂ - 92,0 % Ar)

Ø [mm]	Spulenform (EN 759)	Gewicht [kg]
1,2	B 300	16,0
1,6	B 300	16,0

Weitere Durchmesser auf Anfrage.

Zulassungen

TÜV, CE