

## Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutowy drut proszkowy do spawania i platerowania ferrytyczno-austenitycznych stali nierdzewnych typu DUPLEX.

Stopiwo zawiera ok. 30% zawartości ferrytu i ok. 70% austenitu, dzięki czemu odznacza się wysoką odpornością na korozję wżerową i naprężeniową, zwłaszcza przy kontakcie z mediami zawierającymi związki chlorków i siarkowodor – np. w instalacjach produkcji i przerobu ropy naftowej.

Znajduje zastosowanie w przemyśle chemicznym, petrochemicznym, rafineryjnym i stoczniowym, do spawania elementów pracujących w maksymalnej temperaturze 250 °C.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciepłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przymusowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF).

Klasyfikacja	
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P C 1
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M 1
AWS	A5.22: E2209T1-1
AWS	A5.22: E2209T1-4

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	DUPLEX
GL	4462
LRS	S31803S
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Ferryt
≤ 0.04	0.8	0.5	22.5	9	3	0.1	38-60

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				-20°C	-30°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 550	750 - 900	≥ 24	≥ 40	≥ 35

(\*) 82% Ar + 18% CO<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: C1, M21

### Materiały

1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)

UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

