

Legierungstyp
23 7 N L / 2307

OK Tigrod 2307



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A

W 23 7 N L

Kurzcharakteristik

WIG-Stab zum Schweißen von Lean-Duplex-Stählen. Enthält einen höheren Anteil an Austenitbildnern, um ein ausgewogenes Verhältnis von Ferrit und Austenit zu erzeugen. Höhere Festigkeit bei vergleichbarer Korrosionsbeständigkeit wie austenitische CrNi- und CrNiMo-Stähle. Anwendungsgebiete sind z.B. Fußgängerbrücken, Lagertanks, Rohrleitungen, Fluttore, Wasserentsalzungsanlagen und in der Zellstoffindustrie. Die empfohlene maximale Zwischenlagentemperatur liegt bei 150°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4062, 1.4162, 1.4362, 1.4482 u.ä. Lean-Duplex-Stähle

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | N | FN |
|------|-----|-----|----|----|------|-------|
| 0,02 | 0,5 | 1,3 | 23 | 7 | 0,15 | 35-65 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Schutzgas | Streckgrenze | | Festigkeit | | Dehnung | | Kerbschlagarbeit | |
|----------------------|-----------|-------------------|-------------------|----------------|-------------------|----------------|---|------------------|-------|
| | | R _{p0,2} | N/mm ² | R _m | N/mm ² | A ₅ | % | ISO-V | J |
| | | | | | | | | 20°C | -60°C |
| U | I1 | 560 | | 0-730 | | 32 | | 160 | 60 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE