

Normbezeichnung	EN 12073	T 22 9 3 N L R M 3	T 22 9 3 N L R C 3
	ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22	E2209T0-4	E2209T0-1

Eigenschaften

CARBO F-329 ist ein Fülldraht mit rutiler Schlackecharakteristik für das Schweißen unter Schutzgas. Hervorragende Schweißeigenschaften, selbstabhebende Schlacke, verschweißbar in Wannenlage und Fallnaht. Höhere Abschmelzleistung gegenüber einem Massivdraht. Nahtzeichnung feinschuppig, ohne Rückstände.

Anwendungen

CARBO F-329 eignet sich zum Schweißen von artgleichen Duplexlegierungen, Verbindungsschweißen von Duplexstahl mit rostfreien Stählen sowie mit niedriglegiertem Stahl

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	R_m N/mm²	R_{p0,2} N/mm²	A₅ %	ISO – V J bei - 20° C
	830	670	28	40

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	S	P	Fe
	0,03	0,8	1,3	22,7	9,1	3,2	0,16	0,008	0,02	Rest

Ferrit typisch: 35%

Gase nach EN 439

M21 (Ar + 5,25% CO₂)
C1 (100% CO₂)

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	Stick-out [mm]	Volt [V]	Ampere [A]	Lieferform
	0,9	12 – 20	18 – 28	80 – 180	G
	1,2	12 – 25	23 – 35	100 – 270	G
	1,6	12 – 25	23 – 37	150 – 400	G

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PG, PF

Lieferform

O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg
Rev. 000