



# Cromacore DW 329AP Duplex

Hilos Tubulares- FCAW

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS: A5.22  
EN 12073  
DIN 8556-86

E 2209T1-4/-1  
T 22 9 3 N L P M/C 1  
22 9 3 LR

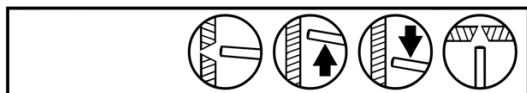
## Aprobaciones:

DNV, UDT (22 9 3 LR), RINA (SG 2209),  
Controlas (1256 99.02)

### Descripción:

El Cromacore DW 329A Duplex es un hilo tubular inoxidable con flux rutilo que deposita un acero inoxidable duplex de bajo carbono con un 23% Cr/ 9% Ni/ 3% Mo/ 0,1% N con un nivel de ferrita FN 40. Está diseñado para soldadura posicional, y no se recomienda para posición horizontal o horizontal-vertical. Está pensado para soldar aceros duplex de similar composición, y ofrece una excelente combinación de resistencia a la tensión, corrosión, y a la rotura. El hilo opera con un arco realmente estable, sin proyecciones, y deja un cordón brillante y suave, además la escoria se separa sola. El Cromacore DW 329 AP Duplex es ideal para soldadura de alta productividad en posición vertical.

### Posiciones de Soldadura:



### Corriente de Soldadura:

DC +

### Eficiencia de Deposición:

87%

### Contenido en Ferrita:

FN 40

### Gas de protección:

80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>/ 100% CO<sub>2</sub>, 22-25 l/ min

### Parámetros recomendados:

21-32V/ 120-220 A (∅ 1,2mm)  
Stickout: 15-25mm

### Tasa de Deposición/ hora:

1,9- 4,0 Kg. (∅ 1,2mm)

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			22,0	8,00	Min.
0,02	0,80	1,30	0,025	0,007	22,9	9,20	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,025	0,020	24,0	10,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	N	
2,50				0,08	Min.
3,00	0,02	0,10	0,08	0,10	Tip.
4,00	0,50	0,20	0,10	0,20	Max.

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:	>500 N/ mm <sup>2</sup>	610 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	>700 N/ mm <sup>2</sup>	800 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	>20%	32%
Valores de Impacto (Charpy):	-20°C • 27J	-46°C • 35J

### Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	12,5	095782012
1,20	5,0	095782412