

Svejsning i rustfrit stål

Generelt

Anvend korrekt tilsatsmateriale og baggas med lavt iltindhold alt efter materialekvalitet.
Hyppigst anvendte svejsemetoder: TIG og MIG/MAG

Svejsbarhed

Ferritiske	Relativt god
Martensitiske	Dårlig
Austenitiske	God – meget god
Austenit-ferritiske	Relativt god - god

Austinitisk stål

Gode svejseegenskaber (dog ikke f.eks. 1.4305 p.g.a højt svovlindhold)
Svejses uden forvarmning
Efterfølgende bejdsning af svejsezone nedbringer korrosionsrisiko

Duplex stål

Relativt svært svejsbart.
Risiko for revnedannelse.
Svejses uden forvarmning.
Anvendelse af baggas minimerer anløbning og risiko for korrosion.
Efterfølgende bejdsning af svejsezone nedbringer korrosionsrisiko.

Afrensning

Afrensning af svejsezonen efter svejsning minimerer risikoen for korrosion, da dette hjælper til gendannelsen af chromoxid-hinden.
Bejdsning er klart den mest effektive metode.

Effekt på korrosionsbestandighed ved afrensning

