

## AX-2293 AX-4462

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 22 9 3 N L/G 22 9 3 N L SS2209
Werkstoff-Nr.	ähnlich 1.4462 (Duplex)
AWS A5.9	ER2209

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferrit-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender ferrit-austenitischer Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis 250°C. Auch für Verbindungen von Duplex mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und zu Standardausteniten.

### Besondere Hinweise

Der Gehalt an Delta-Ferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25 – 35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrißkorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.

Das Gefüge bildet sich Ferritisch-Austenitisch aus.

### Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02	0,4	1,5	23	3	8,5	0,15

### Wichtige Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguß, z.B.

1.4462 X2CrNiMo22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguß.

ASTM A 988 Gr. UNS 31803

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	[MPa]	600
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	780
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	28
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	75

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12, Argon-Helium-Gemische mit 20-30% He und 0,5-2% CO<sub>2</sub>

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6			
Stäbe	Ø mm x1000mm	1,0	1,2	1,6	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage