

AX-FD 2209L

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 22 9 3 N L R M21 3 / T 22 9 3 N L R C1 3
EN ISO 17633-B:	TS2209-F M21 0 / TS2209-F C1 0
AWS A5.22:	E2209T0-4 / E2209T0-1

Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum Schweißen nichtrostender Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis 250°C. Auch für Verbindungen von Duplex-Stählen mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und zu Standardausteniten. 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.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PRE _N
0,03	0,8	1,2	22,8	9,1	3,1	0,14	≥ 35

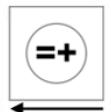
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	650
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	830
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	26
Kerbschlagarbeit KV	[J]	27 bei -50°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO₂)
nach ISO 14175 C1 (100% CO₂)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

Zulassungen

TÜV (19668.), DB (43.011.47)

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,2	23 – 33	100 – 280	12 – 25
BS300 15kg	1,6	24 – 35	150 – 370	12 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage