

AX-FD 2209LM

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 22 9 3 N L M M12 1
EN ISO 17633-B:	TS2209-M M12 1
AWS A5.22:	EC2209

Eigenschaften

Metallpulverfülldrahtelektrode 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
0,02	0,6	1,4	22,9	9,3	3,2	0,15	≥ 35

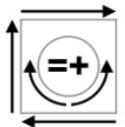
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	610
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	800
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	28
Kerbschlagarbeit KV	[J]	35 bei -40°C

Schutzgas: M12, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M12 (z.B. Ar+2,5% CO₂)
nach ISO 14175



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.
Schweißen in Zwangslagen ist bei Verwendung eines Kurzlicht- oder Impulslichtbogens möglich.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfragen)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,2	1,6				
--------	------	-----	-----	--	--	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage