

## AX-FD 2209LP

### Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 22 9 3 N L P M21 1 / T 22 9 3 N L P C1 1
EN ISO 17633-B:	TS2209-F M21 1 / TS2209-F C1 1
AWS A5.22:	E2209T1-4 / E2209T1-1

### Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum Schweißen nichtrostender Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis 250°C. Besonders gut geeignet für das Schweißen in Zwangslagen. 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 <sub>N</sub>
0,03	0,5	1,0	22,9	8,9	3,0	0,15	≥ 35

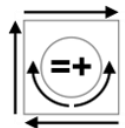
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	630
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	820
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	27
Kerbschlagarbeit KV	[J]	40 bei -60°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO<sub>2</sub>)  
nach ISO 14175 C1 (100% CO<sub>2</sub>)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

### Zulassungen

TÜV (19665.), DB (43.011.48)

### Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,2	22 – 35	130 – 270	12 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage