

**Legierungstyp**  
22 9 3 N L / 2209

**OK Band 2209 / OK Flux 10.10**



### Band/Pulver Kombination

OK Band 2209  
mit OK Flux 10.10

EN ISO 14343-A - B 22 9 3 N L  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC  
OK Band 2209 : SFA/AWS A5.9 - EQ2209  
OK Band 2209 : Werkstoffnummer ~1.4462

### Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Elektroschlacke-Bandplattieren von korrosionsbeständigen Plattierungen vom Typ Duplex-Stahl 22 9 3 N L / 2209.

Für das zwei- oder mehrlagige Plattieren, wenn keine Wärmenachbehandlung folgt.  
Wird wärmenachbehandelt, erfolgt das Plattieren einer austenitischen Zwischenlage, meist mit OK Band 309LMo ESW.

Nach der WNB wird mit OK Band 2209 plattiert. Arbeitstemperaturen dann möglichst gering halten!

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.10 : Für mehrlagige Plattierungen oder auf Zwischenlage, meist mit OK Band 309LMo ESW.

### Abmessungen [mm]

30 x 0,5  
60 x 0,5

### Chemische Analyse [%]

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Band 2209	0,015	0,4	1,5	23,0	9,0	3,2	0,15
2. Lage	0,02	0,5	1,0	22,0	8,5	3,0	0,15
Spezifikation E 22 9 3 N L	≤0,04	≤1,2	≤2,5	21-24	7,5-10,5	2,5-4	0,08-0,2

### Leistungsdaten

Abmessung 30 x 0,5 mm			Abmessung 60 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
500	24	10,0	1000	24	20,0
600	25	11,0	1200	25	22,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 2209 / OK Flux 10.10 ---