

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

**OK Autrod 2209 / OK Flux 10.93**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 2209            EN ISO 14343-A - S 22 9 3 N L  
mit OK Flux 10.93        EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC  
OK Autrod 2209 : SFA/AWS A5.9 - ER2209  
OK Autrod 2209 : Werkstoffnummer ~1.4462

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination zum Schweißen von Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit anderen Stählen.  
Das Schweißgut bietet hohe Beständigkeit gegen Loch-, Spannungsriß- und Spaltkorrosion, sowie interkristalline Korrosion (bei Nasskorrosion bis 250°C einsetzbar).  
Ausgezeichnete Schweißeigenschaften und Schlackenlöslichkeit, empfohlen wird die Verwendung eines Vorschütters für die Pulverzufuhr.  
Die maximale Zwischenlagentemperatur ist auf 250°C zu begrenzen, bei Viellagennähten besser auf 150°C. Die Streckenenergie sollte 25 kJ/cm nicht übersteigen.  
Der Deltaferritanteil des reinen Schweißgutes liegt bei ca. 45 FN (35 bis 50 FN).

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Autrod 2209	OK Flux 10.93	0,02	0,5	1,3	22,5	9,0	3,1	0,17

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -40°C J
OK Autrod 2209	OK Flux 10.93	U	> 480	> 680	> 25	140 ≥ 32
		L	> 380	> 650	> 25	≥ 32

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 2209 / OK Flux 10.93            CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV