

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

**OK Autrod 2209**



**Drahtelektrode**

EN ISO 14343-A  
SFA/AWS A5.9  
Werkstoffnummer

G 22 9 3 N L / W 22 9 3 N L  
ER2209  
~1.4462

**Kurzcharakteristik**

Drahtelektrode für das Schweißen von Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit austenitischen und un- und niedriglegierten Stählen. Gute Beständigkeit gegen Loch- und Spannungsrisskorrosion, auch in chloridhaltigen Medien. Beständig gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 250°C einsetzbar.  
Wird auch für das mechanisierte WIG-Schweißen verwendet, Kleinspulen auf Anfrage.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä.

**Schutzgase nach EN ISO 14175**

M12, M13

**Durchmesser [mm]**

0,8    1,0    1,2

**Stromeignung**

= +

**Schweißposition**



**Richtanalyse des Drahtes [%]**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,025	0,6	1,6	23	9	3	0,15	35-50

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²	Festigkeit Rm N/mm²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					-20°C	-60°C
U	M12	600	765	28	85	60
L(1050°C/0.5h)	M12	450	730	34	110	60

**Leistungsdaten**

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
50	16	0,8	80	16	1,1	180	20	2,6
140	22	2,7	190	24	3,1	280	28	4,5

**Spulentyp**

21 (S 100; 1 kg) 46 (S 200; 5 kg) 98 (BS 300; 15 kg)

**Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)**

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV, DNV