

Legierungstyp  
22 9 3 N L / 2209

OK Tigrod 2209



### WIG-Schweißstab

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

W 22 9 3 N L  
ER2209  
~1.4462

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für das Schweißen von Standard-Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit anderen Stählen. Gute Beständigkeit gegen interkristalline, Loch- und Spannungsrisskorrosion, auch in chloridhaltigen und schwefelwasserstoffhaltigen Medien (z.B. in der Umwelt- und Chemieindustrie, im Schwimmbadbau usw.).

Beständig gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 250°C einsetzbar.  
Empfohlene Streckenenergie: 5 - 25 kJ/cm, maximale Zwischenlagentemperatur: 250°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I2, I3

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN	PRE
≤0,025	0,5	1,5	23	9	3	0,15	35-50	≥35

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R <sub>p0,2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
								-20°C	-60°C
U	I1	600		765		28		85	60
L(1050°C/0.5h)	I1	450		730		34		110	90

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

siehe Abschnitt Q

TÜV