

Legierungstyp
22 9 3 N L / 2209

OK Autrod 2209



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 22 9 3 N L
SFA/AWS A5.9	ER2209
Werkstoffnummer (EN 12072)	~1.4462 (S 22 9 3 N L)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Standard-Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit Standard-Austeniten und un- und niedriglegierten Stählen. Hohe Beständigkeit gegen Lochkorrosion sowie interkristalline Korrosion (bei Nasskorrosion bis 250°C einsetzbar).
Auch für Austenit/Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) geeignet, siehe auch DVS Merkblatt 0928.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.93	J	OK Flux 10.99	J
OK Flux 10.94	J	Weitere auf Anfrage.	

Durchmesser [mm]

2,4 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
≤0,025	0,5	1,5	23	8,5	3,2	0,17

Spulentyp

31-5	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	25 kg	2.4 - 4.0 mm
34-0	S 760E	Einweg-Großspule (Holz)	300 kg	2.4 - 3.2 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

CE, TÜV

siehe Abschnitt Q