

Legierungstyp
22 9 3 N L / 2209

Shield-Bright 2209



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A
SFA/AWS A5.22
Werkstoffnummer

T 22 9 3 N L P M21 2
E2209T1-4
~1.4462

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Verbindungsschweißungen an Duplex-Stählen sowie deren Verbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut bietet hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline, Spannungsriss- und Lochkorrosion.

Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißigenschaften in Zwangslage.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,04	≤1	1	22,5	9	3,2	0,16	30-45

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2}	N/mm ²	Festigkeit R _m	N/mm ²	Dehnung A ₅	%	Kerbschlagarbeit	
								ISO-V -20°C	J -46°C
U	M21	640		840		27		55	45

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
130	25	1,9
220	30	4,6

Spulentyp

98-2 (Korbspule BS 300; 15 kg vakuum verpackt)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, CWB, LR, DNV, GL, TÜV