

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 <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 -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