

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

**OK 67.50**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A  
SFA/AWS A5.4  
Werkstoffnummer

E 22 9 3 N L R 3 2  
E2209-17  
~1.4462

### Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweiß Eigenschaften. Meist verwendet, universell einsetzbar. Zum Schweißen von Standard-Duplex-Stählen und deren Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig, bis 250°C einsetzbar. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion (Streicher-Test: 0,27 mm/a), Loch- und Spannungsrisskorrosion (ASTM G48: CPT 27,5°C) auch in chloridhaltigen Medien.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,03	0,7	0,9	22,5	9,5	3	0,16	35-50

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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 J Rt -30°C	
	U	≥ 450		690-890		≥ 20		≥ 47

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 60 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,0	300	30	65	103	0,55	152	0,7	33
2,5	300	50	90	108	0,58	91	1,0	38
3,2	350	80	120	108	0,58	47	1,4	55
4,0	350	90	160	108	0,58	32	1,9	59
5,0	350	150	220	108	0,58	20	2,8	64

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

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, ABS, BV, CWB, DNV, GL, TÜV