

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

**OK 67.53**



### Stabelektrode

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

E 22 9 3 N L R 1 2  
~E2209-16  
~1.4462

### Kurzcharakteristik

Dünnumhülle, rutile Duplex-Elektrode zum Rohr-, Wurzel- und Zwangslagenschweißen von Duplex-Stählen und deren Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stählen, sowie nichtrostenden austenitischen Stählen. Hochkorrosionsbeständig gegen Loch-, Spannungsriss- und interkristalline Korrosion auch in chloridhaltigen Medien. Für Einsatztemperaturen bis 250°C geeignet. Zwischenlagentemperatur bis max. 150°C einhalten.

### 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	0,8	0,9	23	9,5	3,3	0,18	30-45

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -30°C	
	min	max		> 20		≥ 40	≥ 32
U	≥ 550		690-890	> 20		≥ 40	≥ 32

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 55 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	30	80	102	0,63	96	0,7	54
3,2	350	70	110	97	0,57	51	1,0	64

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

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV