

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

**OK 67.55**



### Stabelektrode

|                 |                    |
|-----------------|--------------------|
| EN ISO 3581-A   | E 22 9 3 N L B 2 2 |
| SFA/AWS A5.4    | E2209-15           |
| Werkstoffnummer | ~1.4462            |

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode zum Schweißen von Duplex-Stählen und deren Verbindung mit un- und niedriglegierten Stählen sowie nichtrostenden austenitischen Stählen.  
Hochkorrosionsbeständig gegen Loch-, Spannungsriss- und interkristalline Korrosion, auch in chloridhaltigen Medien. Anwendungstemperatur max. 250°C.  
Insbesondere für tiefere Einsatztemperaturen bis -60°C und große Wanddicken.  
Korrosionstest nach ASTM G48: CPT = 27,5°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

| C     | Si  | Mn  | Cr   | Ni  | Mo | N    | FN    |
|-------|-----|-----|------|-----|----|------|-------|
| ≤0,04 | 0,5 | 0,9 | 22,5 | 9,3 | 3  | 0,15 | 35-50 |

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> |       | Festigkeit<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> |         | Dehnung<br>A <sub>5</sub> % |      | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V J<br>Rt -40°C -60°C |      |      |
|----------------------|---|-------|--|---------|-----------------------------|------|---|------|------|
|                      | U   | ≥ 450 |  | 690-890 |                             | ≥ 20 |   | ≥ 80 | ≥ 50 |

### Stromeignung



### Leistungsdaten

| Schweißdaten |          |                    |       | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom |                                 |                                    |                                    |                        |
|--------------|----------|--------------------|-------|--|---------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------|
| Ø mm         | Länge mm | Schweißstrom min A | max A | Ausbringen ca. %                             | kg Schweißgut pro kg Elektroden | Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut | kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit | Sekunden pro Elektrode |
| 2,5          | 300      | 50                 | 80    | 106  | 0,59                            | 96                                 | 0,8                                | 49                     |
| 3,2          | 350      | 65                 | 115   | 106  | 0,59                            | 50                                 | 1,2                                | 61                     |
| 4,0          | 350      | 80                 | 140   | 106  | 0,60                            | 33                                 | 1,5                                | 74                     |

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

siehe Abschnitt Q

Seproz, DNV, TÜV