

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- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J 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	Elektroden-anzahl 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

Sepron, DNV, TÜV