

2209 Duplex Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný ťahaný výplňový kov na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí.

APLIKÁCIE Používa sa na potrubné práce a všeobecnú výrobu v ropnom a plynárenskom a chemickom priemysle na mori. Je tiež vhodný na opláštenie ocelí na získanie vrstiev odolných voči korózii..

VLASTNOSTI Nepretržitý, pevný duplexný drôt odolný voči korózii na zváranie austeniticko-feritických nehrdzavejúcich zliatin typu 22% Cr, 5% Ni, 3% Mo. 2209 má vysokú celkovú odolnosť proti korózii. V prostrediach obsahujúcich chlorid a sírovodík má zliatina vysokú odolnosť voči medzikryštalickej korózii, jamkovej korózii a najmä proti korózii namáhaním. Zliatina sa používa v rôznych aplikáciách vo všetkých priemyselných odvetviach.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 2209
EN ISO	14343-A: W 22 9 3 N L
DIN: W.Nr.	1.4462
DIN	8556: SG X2CrNiMo 22 9 3

VHODNÉ PRE Zváranie deformovaných, kovaných alebo liatych duplexných nehrdzavejúcich ocelí v zváranom stave. Je tiež vhodný na zváranie odlišných nízkolegovaných ocelí a obyčajných nehrdzavejúcich ocelí., UNS S31803, S32205, UR 45N & UR 45N+, 2205, SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UNS S32304 : UR 35 N SAF 2304 W.Nr: 1.4462, X2CrNiMoN 22 5 3, 1.4362, X2CrNiN 23 4, 1.4463, 1.4460, 1.4583

SCHVÁLENIE TUV (12396.00), CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ ANALÝZA CELÉHO ZVAROVÉHO KOVU

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,025	1,60	0,5	23.0	9.0	3.0	0,14

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20C	-40°C	-60C	
AW	>570	>740	27	>100		>37	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE(kg)	
D (mm)	Prúd (A) DC-	jednotné	master
1,6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2.4 x 1000	110-180	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1, Ar+1-2%N₂