

AA 2209

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty																									
TYP	Rutilový taviaci drôt na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí																									
APLIKÁCIA	Duplexné nehrdzavejúce ocele v chemickom priemysle, ako aj pobrežné práce, rúrky, nádoby, kotly atď.																									
VLASTNOSTI	<p>Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez straty rozstrieška. Vysoká produktivita a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevným drôtom. Kvalita tvárneho zvaru a odolnosť voči röntgenovému žiareniu s ľahkým odstránením trosky a hladinami feritu od 30 do 50 (FN). Vynikajúce pre použitie pri polohovom a ručnom zváraní nadol. Dokonale odoláva jamkovej a stresovej korózii.</p> <p>PREN zvarový kov nad 35 má výnimočnú odolnosť proti jamkám.</p>																									
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.22: E 2209 T0-1/-4																								
	EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L R M 3 17633-B: TS 2209-FBO																								
	DIN: W.Nr.	1.4462																								
	DIN	8556: 22 9 3 L																								
VHODNÉ PRE	<p>Zváranie kovaných, tvárných alebo liatych duplexných nehrdzavejúcich ocelí v zváranom stave. Je tiež vhodný na heterogénne zváranie nízko legovaných 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</p>																									
SCHVÁLENIE	TUV (12421.00), CE schválene																									
ZVÁRACIE POZÍCIE:																										
TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU % (M21)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>1.40</td> <td>0.80</td> <td>23</td> <td>9.5</td> <td>3.3</td> <td>0.14</td> <td>0.02</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S	0.03	1.40	0.80	23	9.5	3.3	0.14	0.02	0.008						
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S																		
0.03	1.40	0.80	23	9.5	3.3	0.14	0.02	0.008																		
TYPICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU (M21)	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm²)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J)ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRC / HV</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>630</td> <td>780</td> <td>28</td> <td></td> <td></td> <td>>35</td> <td></td> </tr> </tbody> </table> <p>AW: po zváraní</p>		Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV	-20°C	-40°C	-60°C	AW	630	780	28			>35						
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)					A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV															
			-20°C	-40°C	-60°C																					
AW	630	780	28			>35																				
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="3">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd (A) DC+</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg / cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1,2</td> <td>18-35</td> <td>100-270</td> <td>D-200 / S-300</td> <td>5 / 15</td> <td>1000 / 1080</td> </tr> <tr> <td>1.6</td> <td>22-36</td> <td>170-320</td> <td>S-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> </tbody> </table>		PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta	1,2	18-35	100-270	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080	1.6	22-36	170-320	S-300	15	1080
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																							
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta																					
1,2	18-35	100-270	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080																					
1.6	22-36	170-320	S-300	15	1080																					
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	150°C / 24h																									
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	M21																									