

AA 2209-P

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 Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez straty rozstrieka. 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. PREN zváraný kov nad 35 má výnimočnú odolnosť proti jamkám.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.22: E 2209 T1-4 A 5.22: E 2209 T1-1
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M 1 17633-B: TS 2209-FB0
DIN: W.Nr.	1.4462
DIN	8556: 22 9 3 L

VHODNÉ PRE 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

SCHVÁLENIE CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPIKÁ HMOTNOSŤ ZVARU % (M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0.03	1.4	0.8	23	9.5	3.3	0.14	0.02	0.008

TYPIKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU (M21)

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	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,2	18-33	90-250	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C/24h