

AA 2209-Pi

KATEGÓRIA FCAW Trubičkové Drôty

TYP Rutilový tavný drôt na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí so zlepšenými nárazovými vlastnosťami

APLIKÁCIA Duplexné nehrdzavejúce ocele v chemickom priemysle, ako sú pobrežné práce, rúrky, nádoby, kotly atď.

VLASTNOSTI

Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez straty postrieka. 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). Vynikajúci pre použitie pri polohovom a ručnom nadol zváraní. Dokonale odoláva jamkovej a stresovej korózii. PRE -Typická hodnota 36,1 stimuluje vynikajúce nárazové vlastnosti pri mínusových teplotách.

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.22: E 2209 T1-1/4
 EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P C /M1
 17633-A: TS 2209-FB0
 DIN: W.Nr. 1.4462
 DIN 8556: 22 9 3 L

VHODNÉ PRE

Zváranie kovaných 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, NKC22, 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:



TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU %(M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0.03	0.82	0.54	22.49	9.35	3.43	0.15	0.015	0.003

TYPICKÉ VLASTNOSTI ZVAROVÉHO KOVU (M21)

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				0°C	-40°C	-60°C	
AW	612	815	29	~78		~62	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,2	18-35	100-270	D-200 / D-300	5 / 15	1000 / 1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h