

AA 2209 M

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkové Drôty
TYP	Kovový drôt na zváranie duplexných nehrdzavejúcich ocelí
APLIKÁCIA	Duplexné nehrdzavejúce ocele v chemickom priemysle, ako sú pobrežné práce, rúrky, nádoby, kotly atď..
VLASTNOSTI	Jemný prenos kvapiek a stabilnejší oblúk v porovnaní s pevnými drôtmí. Vysoká produktivita a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovacie vlastnosti v porovnaní s pevným drôtom. Plastická kvalita zvarového kovu, röntgenová odolnosť a hladina feritu od 30 do 50 (FN). Skvelý na použitie pri zváraní rukou nadol. Dokonale odoláva jamkovej a stresovej korózii. PREN nad 35 v zváranom kove má výnimočnú odolnosť proti jamkám.

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: EC 2209
	EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L M M 1 17633-B: TS2209-MG0
	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 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	CE schválene
------------	--------------



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ HMOTNOSŤ ZVARU % (M21)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0.03	1.4	0.6	23,0	9.8	3.2	0.15	0.020	0.008

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
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	480-690	690-800	22-28			32	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,2	21-33	140-290	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 150°C / 24h

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M12, Z (Ar + Co2 <0,5%He), I1 Ar