CEWELD AA 2209P

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Rutil-Fülldraht zum Schweißen von nichtrostenden Duplexstählen. (Typ E2209, T 22 9 3 N L P)

ANWENDUNGEN

CEWELD AA 2209P ist für das Schweißen nichtrostender 22Cr-Duplexstähle im Offshore- und Schiffbau, für Chemietanker, in der Chemie/Petrochemie, in der Papier- und Zellstoffindustrie, usw.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD AA 2209P zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Hohe Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Duktile Schweißgutqualität und Röntgentauglichkeit mit leichter Schlackenentfernung und Ferritgehalt zwischen 30 und 50 (FN). Hervorragend geeignet für Positions- und Fallnahtschweißen. Ausgezeichneter Schutz gegen Lochfraß und Spannungskorrosion. Das PREN-Schweißgut über 35 bietet eine hervorragende Beständigkeit gegen Lochfraß.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.22: E2209T1-4
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2
W.Nr.	1.4462
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR

ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo
1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583
X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12
316LN, 318LN
UNS S31803, S32205, S32304
SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304
mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3

ZULASSUNGEN

CE, Lloyds: LR23315606WC, DNV: TAW00005FD

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	FNW
0.03	0.5	1.1	0.01	0.009	23.1	8.9	3.6	0.11	49

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-40°C	-60°C	
As Welded	650	825	28	42	35	HRc

RÜCKTROCKNUNG

140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175

M21

CEWELD AA 2209P

AA 2209P 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414748
D-200	5	8720663414762
D-270	15	8720663424648