

Shield-Bright 2209

Rutilfülldraht für Verbindungsschweißungen an Duplex-Stählen sowie deren Verbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut bietet hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline, Spannungsriss- und Lochkorrosion. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißigenschaften in Zwangslage. Unter Schutzgas M21 oder C1 geeignet für Duplex- und Lean-Duplex-Stähle wie 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä. und deren Mischverbindung mit anderen Stählen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4, E2209T1-1 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 2
Zulassungen	ABS : E2209T1-1 ABS : E2209T1-4 BV : 2205 (C1) BV : SA 2205 CCS : 2205S CE : EN 13479 CWB : E2209T1-1 (M21) CWB : E2209T1-4 (C1) DNV : Duplex DNV-GL : Duplex (C1, M21) LR : S31803 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09123
Industrie	Zellstoff und Papier Petrochemische Industrie Rohrleitung Verfahren

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	Ni, Cr, Mo, N
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
C1			
Unbehandelt	650 MPa	800 MPa	28 %
M21			
Unbehandelt	670 MPa	810 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
C1		
Unbehandelt	-40 °C	40 J
M21		
Unbehandelt	-40 °C	42 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
M21									
0.03	0.90	0.35	0.012	0.025	9.2	22.5	3.2	0.16	40
C1									
0.03	1.40	0.60	0.012	0.025	8.7	23.2	3.21	0.14	40

Shield-Bright 2209

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h
1.6 mm	170-300 A	25-29 V	3.9-8.2 m/min	2.4-5.2 kg/h