

OK Tigrod 2209

WIG-Schweißstab für das Schweißen von Standard-Duplex-Stählen untereinander und deren Verbindung mit anderen Stählen. Gute Beständigkeit gegen interkristalline, Loch- und Spannungsrisskorrosion, auch in chloridhaltigen und schwefelwasserstoffhaltigen Medien (z.B. in der Umwelt- und Chemieindustrie, im Schwimmbadbau usw.). Beständig gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 250 °C einsetzbar. Empfohlene Streckenenergie: 5 - 25 kJ/cm, maximale Zwischenlagentemperatur: 250 °C. Der Deltaferritanteil im reinen Schweißgut beträgt ca. 35 - 50 FN. Unter Schutzgasen der Gruppen I1 - I3 geeignet für Duplex- und Lean-Duplex-Stähle wie 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u.ä. sowie deren Mischverbindungen mit anderen Stählen.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209
Zulassungen	CE : EN 13479 DB : 1.2-3.2mm DNV-GL : 2.0-4.0mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 1.2-3.2mm

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

Legierungstyp	Austenitic-ferritic (22.5 % Cr - 8 % Ni - 3 % Mo - Low C)
Schutzgas	I1, I2, I3, N2 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
0.5 hour(s) 1050 °C	450 MPa	730 MPa	34 %
Unbehandelt	600 MPa	765 MPa	28 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
	20 °C	130 J
	-20 °C	110 J
	-60 °C	90 J
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-20 °C	85 J
Unbehandelt	-60 °C	60 J

Drahtzusammensetzung								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	1.5	0.5	8.5	22.7	3.2	0.17	35	55