

## OK Autrod 2209

Drahtelektrode für das Schweißen von Duplex-Stählen untereinander sowie deren Verbindung mit austenitischen und un- und niedriglegierten Stählen. Gute Beständigkeit gegen Loch- und Spannungsrisskorrosion, auch in chloridhaltigen Medien. Beständig gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 250 °C einsetzbar. Der Deltaferritanteil im reinen Schweißgut beträgt ca. 35 - 50 FN. Unter Schutzgas M12 und M13 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. Wird auch für das mechanisierte WIG-Schweißen verwendet, Kleinspulen auf Anfrage.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209
<b>Zulassungen</b>	CE : EN 13479 DB : 43.039.18 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 13039*

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

<b>Legierungstyp</b>	Austenitic-ferritic (22.5 % Cr - 8 % Ni - 3 % Mo - Low C)
<b>Schutzgas</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>AWS 98 Ar/2 O2 (M13)</b>			
Unbehandelt	590 MPa	785 MPa	31 %
<b>EN 98 Ar/2 O2 (M13)</b>			
Unbehandelt	610 MPa	785 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>AWS 98 Ar/2 O2 (M13)</b>		
Unbehandelt	-30 °C	105 J
Unbehandelt	-46 °C	90 J
<b>EN 98 Ar/2 O2 (M13)</b>		
Unbehandelt	-46 °C	90 J
Unbehandelt	-30 °C	95 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

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Nb
0.01	1.6	0.6	0.01	0.01	9	23	3	0.1	0.01

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
PRE	FN WRC-92
35	50

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h

## OK Autrod 2209

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h