

## OK Autrod 2209

OK Autrod 2209 är en extra lågkolhaltig ferritaustenitisk trådelektrod för gasmetallbågsvetsning av Duplexa stål exempelvis Avesta 2205, 1.4462 (SS2377), UNS S31803. Svetsgodset har bra motstånd mot allmän korrosion, interkristallin korrosion och punktfrätning och speciellt mot spänningskorrosion i klorid och vätesulfidhaltig miljö. Vid godstjocklekar under 3 mm är kortbågsvetsning mera lätthanterlig än spraybågsvetsning. Bottensträngar i fasade fogar utförs också lättast med kortbågsvetsning, medan resterande strängar, åtminstone vid horisontalsvetsning kan utföras snabbare med spraybågsvetsning. Skyddsgas: Ar + 2% O<sub>2</sub>. (M13) (Art nr 1686)

| Tekniska data    |                                                                                         |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassificeringar | EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L<br>SFA/AWS A5.9 : ER2209                                  |
| Godkännanden     | CE : EN 13479<br>DB : 43.039.18<br>DNV-GL : Duplex<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 13039* |

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

|              |                                                           |
|--------------|-----------------------------------------------------------|
| Legeringstyp | Austenitic-ferritic (22.5 % Cr - 8 % Ni - 3 % Mo - Low C) |
| Skyddsgas    | M12, M13 (EN ISO 14175)                                   |

| Typiska mekaniska värden               |             |            |             |
|----------------------------------------|-------------|------------|-------------|
| Villkor                                | Sträckgräns | Brottgräns | Förlängning |
| <b>AWS 98 Ar/2 O<sub>2</sub> (M13)</b> |             |            |             |
| Helsvetsgods                           | 590 MPa     | 785 MPa    | 31 %        |
| <b>EN 98 Ar/2 O<sub>2</sub> (M13)</b>  |             |            |             |
| Helsvetsgods                           | 610 MPa     | 785 MPa    | 32 %        |

| Slagseghetsdata Charpy V               |                     |            |
|----------------------------------------|---------------------|------------|
| Villkor                                | Provningstemperatur | Slagseghet |
| <b>AWS 98 Ar/2 O<sub>2</sub> (M13)</b> |                     |            |
| Helsvetsgods                           | -46 °C              | 90 J       |
| Helsvetsgods                           | -30 °C              | 105 J      |
| <b>EN 98 Ar/2 O<sub>2</sub> (M13)</b>  |                     |            |
| Helsvetsgods                           | -46 °C              | 90 J       |
| Helsvetsgods                           | -30 °C              | 95 J       |

| Svetsgodsanalys % |     |     |      |      |    |    |    |     |      |
|-------------------|-----|-----|------|------|----|----|----|-----|------|
| 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 |

| Svetsgodsanalys % |           |
|-------------------|-----------|
| PRE               | FN WRC-92 |
| 35                | 50        |

| Trådens sammansättning % |     |     |     |      |     |      |     |           |
|--------------------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----|-----------|
| 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        |

| Insmålningsdata |          |            |                       |              |
|-----------------|----------|------------|-----------------------|--------------|
| Diameter        | Ström    | Bågsänning | Trådmåtningshastighet | Insvetstal   |
| 0.8 mm          | 50-140 A | 16-22 V    | 3.4-11.0 m/min        | 0.8-2.7 kg/h |

## OK Autrod 2209

### Insmålningsdata

| Diameter | Ström     | Bågspänning | Trådmatningshastighet | Insvetstal   |
|----------|-----------|-------------|-----------------------|--------------|
| 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 |