

Shield-Bright 2209

Shield-Bright 2209, %100 CO₂ veya %75–85 Ar/%20–25 CO₂ kark gaz ile kullanılm için her konuma uygun dubleks özlü telli elektrottur. Genellikle 2205 olarak bilinen 22 Cr-5 Ni-2 Mo-0,15 N dubleks paslanmaz çeliin (UNS S31803) kayna için tasarlanmtr. Bu tür çelikler için ticari atamalar SAF 2205(Sandvik), 2205(Avesta), UR 54N(Creusot), AF22(Mannesmann), NK Cr22(Nippon Kokan) ve SM22Cr(Sumitomo)'dur.

Teknik Özellikler	
Snflandrmalar	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
Onaylar	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
Sanayi	Kat Hamuru ve Kat Petrokimya Boru Hatt Proses

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletiime geçin.

Kaynak Akm	DC+
Alam Tipi	Ni, Cr, Mo, N
Koruyucu Gaz	M21, C1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanm	Çekme Dayanm	Uzama
C1			
Kaynakl Olarak	650 MPa	800 MPa	28 %
M21			
Kaynakl Olarak	670 MPa	810 MPa	28 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Scakl	Darbe Deeri
C1		
Kaynakl Olarak	-40 °C	40 J
M21		
Kaynakl Olarak	-40 °C	42 J

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

Shield-Bright 2209

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hz	Yma Hz
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