

selectarc **Inox 2209**

**Rostfreie Elektrode
für Duplex Stähle**



Normen

AWS A 5.4 : E2209-17

EN 1600 : E 22 9 3 N L R 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutil-basische Stabelektrode mit austenisch-ferritischem Gefüge (Duplex). Gute Verschweißbarkeit in allen Positionen, außer Fallnaht. Stabiler Lichtbogen, feintropfiger Werkstoffübergang, leichte Schlackenentfernbarkeit, feinschuppige Nahtzeichnung. Die Schweißverbindungen können bei Betriebstemperaturen bis zu 250°C eingesetzt werden und sind in chlorhaltigen Medien gegen Lochfraß sowie Spalt- und Spannungsrisskorrosion beständig. Für die Verbindungs- und Auftragsschweißung von Stählen und Stahlgussorten mit austenitisch-ferritischem Gefüge, die z.B. für Pumpen, Behälter und Anlagen, die dem Korrosionsangriff von chloridhaltigen Medien ausgesetzt sind. Aber auch für Zentrifugen und andere Bauteile von welchen eine hohe Festigkeit bei gleichzeitiger Korrosionsbeständigkeit gefordert wird.

Grundwerkstoffe

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	CLI
S31803		X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	URANUS 45N
S32304	35N	X2CrNi23-4	1.4362	
S32900	329	X3CrNiMoN27-5-2	1.4460	
		G-X8CrNiN26-7	1.4347	
		G-X6CrNiMo24-8-2	1.4463	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
<0.030	0.9	0.9	22.5	9.0	3.0	0.18	Basis

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>550	>700	>22	+20°C >50 -40°C >37

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350
Stromstärke	(A)	50-75	70-100	90-150

Rücktrocknung : 2-3 h bei 250-300 °C.

Leicht geneigt und mit kurzem Lichtbogen verschweißen. Zwischenlagentemperatur : < 150 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V