wirpo

Materiálový list

Klaus Zander
Schweiss- & Schleiftechnik
Herstellung und Vertrieb von Schweisszusatzwerkstoffen

Zander F - 2209

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda s rutilovou náplní FCAW / MAG
NORMY:	EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M 1 AWS SFA-A5.22 : E 2209T1-1
W.NR.:	1.4462
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	1.4462, 1.4362 1.4417, 1.4583 apod., heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII, 17Mn14, 15Mo3, StE 355 a další
POUŽITÍ:	Trubičkový drát s rutilovou náplmí pro svařování Cr-Ni ocelí v ochranných atmosférách pro pacovní teploty max. 250°C. Svařování korozivzdorných duplexních ocelí. Pro dvoufázové (duplexní) antikorozní materiály, přechodové vrstvy duplex + oceli nelegované a nízkolegované. Při svařování dodržet nízké vnesené teplo na úrovni okolo 10 kJ/cm, aby při chladnutí svarové lázně byl zachován poměr austenitu a feritu. Vysoká odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Fe
0,015	1,6	0,5	22	8,5	3	0,15	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	$Rp_{0,2}$ [MPa]	R_m [MPa]	A_5 [%]	Nárazová energie ISO-V [J]	
AW : po svaření	> 600	> 750	> 25	RT 80	-30°C 60

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21

POLOHY:

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
2209FD10	1,0 mm	15kg / BS300
2209FD12	1,2 mm	15kg / BS300
2209FD16	1,6 mm	15kg / BS300