

## AA 2209 P

**KATEGÓRIA** FCAW - trubičkový drôt

**TYP** Rutilový trubičkový drôt pre zváranie duplexných nerezových ocelí.

**APLIKÁCIE** Duplexné nerezové ocele v chemickom priemysle, hadice, nádoby, kotly,...

**VLASTNOSTI** Hladký stabilný oblúk s minimálnym roztrekom. V porovnaní s plným drôtom sa vyznačuje vysokou produktivitou a lepšou zmáčavosťou. Je to tvárny kov s ľahko odstraniteľnou troskou, stupeň feritu 30 a 50 (FN). Vhodný pre zváranie vo všetkých polohách. Vynikajúca odolnosť voči korózii a koróznymi napätiam.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.22: E 2209 T1-4 A 5.22: E 2209 T1-1
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M 1 17633-B: TS 2209-FB0
DIN: W.Nr.	1.4462
DIN	8556: 22 9 3 L

**VHODNÉ PRE** Všetky typy duplexných nerezových ocelí. Vhodný aj na spájanie nízkolegovanej a nerezovej ocele, UNS S31803, S32205, UR 45N & UR 45N+, 2205, SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UNS S32304 : UR 35 N SAF 2304  
W.Nr: 1.4462, X2CrNiMoN 22 5 3, 1.4362, X2CrNiN 23 4, 1.4463, 1.4460, 1.4583

**SCHVÁLENIE** CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU PRI POUŽITÍ ZMESOVÉHO PLYNU M21 V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0.03	1.4	0.8	23	9.5	3.3	0.14	0.02	0.008

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	630	780	28			>35	

AW: stav po zvarení

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

D (mm)	Zváracie parametre		Typ cievky	Balenie	
	Napätie (V)	Prúd (A)		kg / cievka	kg / paleta
1,2	18-33	90-250	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C/24hod.