

AA 2209 M

KATEGÓRIA FCAW - trubičkový drôt

TYP Trubičkový drôt s kovovým práškom pre zváranie duplexných nerezových ocelí.

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

VLASTNOSTI Hladký a stabilný oblúk. 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). Vynikajúca odolnosť voči korózii a koróznym napätiam.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: EC 2209
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L M M 1 17633-B: TS2209-MG0
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	0.6	23,0	9.8	3.2	0.15	0.020	0.008

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť(J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	480-690	690-800	22-28			32	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1,2	21-33	140-290	D-200 / S-300	5 / 15	1000 / 1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA 150°C / 24hod

PLYN PODĽA EN ISO 14175: M12, Z (Ar + Co₂ <0,5%He), I1 Ar