



# CEWELD 2209 Duplex

TYPE	Hochlegierter Massivdraht zum Schweißen von nichtrostenden Duplex-Stählen. ( Typ 2209 )																
ANWENDUNGEN	CEWELD 2209 Dulex wird für Rohrschweißungen und in der allgemeine Fertigung in der Offshore-Öl- und Gasindustrie sowie in der chemischen Prozessindustrie verwendet. Auch zum Plattieren von Stählen geeignet, um korrosionsbeständige Schichten zu erhalten.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 2209 Duplex weist in den meisten Anwendungen eine Korrosionsbeständigkeit auf, die der von Güteklasse 904L ähnlich ist. CEWELD 2209 zeigt neben hohen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften noch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Spannungsrisskorrosion und Lochfraß (PREN > 35). Der Einsatzbereich liegt bei Temperaturbereich von -40 °C bis +250 °C. Ferritgehalt 30-60 FN (WRC)																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER2209</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 22 9 3 N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4462</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER2209	EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L	W.Nr.	1.4462	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER2209																
EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L																
W.Nr.	1.4462																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic &gt; 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo</b>            1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583            X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12            316LN, 318LN            UNS S31803, S32205, S32304            SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N &amp; UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304            mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3</p>																
ZULASSUNGEN	TÜV: 12397.00, CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1.6</td> <td>23</td> <td>9</td> <td>3</td> <td>0.14</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N											
0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>625</td> <td>780</td> <td>26</td> <td>130</td> <td>85</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-60°C	As Welded	625	780	26	130	85	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-60°C														
As Welded	625	780	26	130	85	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



# CEWELD 2209 Duplex

## 2209 DUPLEX 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414496
D-100	1	8720663414489

## 2209 DUPLEX 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414502
D-100	1	8720663414519

## 2209 DUPLEX 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414526
D-200	5	8720663414533