



# CEWELD AA 2209Pi

TYPE	Rutiel gevulde draad voor het lassen van duplex roestvast staal met verbeterde kerfslageigenschappen																				
TOEPASSINGEN	Duplex roestvast staal in de chemische industrie, zoals offshore, buizen, vaten, boilers enz.																				
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en stabiele boog zonder spatverlies. Hoge productiviteit en lasbaarheid, betere bevochtigingseigenschappen in vergelijking met massieve draden. Kneedbare lasmetaalkwaliteit en röntgenhelderheid met gemakkelijke slakverwijdering en ferrietniveau tussen 30 en 50 (FN). Uitstekend geschikt voor gebruik in positie- en onderhands lassen. Uitstekend tegen pitting en spanningscorrosie. De typische PRE-waarde van 36,1 stimuleert uitstekende kerfslageigenschappen bij temperaturen onder nul.																				
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E2209T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2</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 5.22: E2209T1-4	EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2	W.Nr.	1.4462	F-nr	6	FM	5										
AWS	A 5.22: E2209T1-4																				
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2																				
W.Nr.	1.4462																				
F-nr	6																				
FM	5																				
GESCHIKT VOOR	<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>																				
GOEDKEURINGEN	CE																				
LASPOSITIES																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>PREN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.55</td> <td>0.85</td> <td>0.015</td> <td>0.003</td> <td>22.5</td> <td>9.5</td> <td>3.5</td> <td>0.15</td> <td>36</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	PREN	0.03	0.55	0.85	0.015	0.003	22.5	9.5	3.5	0.15	36
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	PREN												
0.03	0.55	0.85	0.015	0.003	22.5	9.5	3.5	0.15	36												
MECHANISCHE WAARDEN	<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>0°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>612</td> <td>815</td> <td>29</td> <td>80</td> <td>65</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	0°C	-60°C	As Welded	612	815	29	80	65	HRC				
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		0°C	-60°C																		
As Welded	612	815	29	80	65	HRC															
HERDROGEN	140°C / 24 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				