




# CEWELD AA 2209

TYPE	Rutiel gevulde draad voor het lassen van duplex roestvast staal. (Type 2209, 1.4462)																						
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 met gemakkelijke slakverwijdering. Ferrietniveau tussen 30 en 50 (FN). Uitstekend geschikt voor gebruik in positie- en neergaand handlassen. Uitstekend tegen pitting en spanningscorrosie. PREN boven 35 lasmetaal biedt uitstekende weerstand tegen pitting.																						
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.22: E2209T0-4																					
	EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L R M21 3																					
	W.Nr.	1.4462																					
	F-nr	6																					
	FM	5																					
GESCHIKT VOOR	<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 & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304 mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3																						
GOEDKEURINGEN	TÜV: 12421.00, 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>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.8</td> <td>1.4</td> <td>0.02</td> <td>23</td> <td>9.5</td> <td>3.3</td> <td>0.14</td> </tr> </tbody> </table>							C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N	0.03	0.8	1.4	0.02	23	9.5	3.3	0.14
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N																
0.03	0.8	1.4	0.02	23	9.5	3.3	0.14																
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 colspan="2">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>630</td> <td>780</td> <td>30</td> <td colspan="2">40</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	-60°C		As Welded	630	780	30	40		HRc
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																	
				-60°C																			
As Welded	630	780	30	40		HRc																	
HERDROGEN	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						



# CEWELD AA 2209

AA 2209 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414731
D-200	5	8720663414755