

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen von ferritisch-austenitischen Duplex-Stählen wie 1.4462 oder UNS S31803. Schweißgut mit hoher Festigkeit, Zähigkeit und guter Beständigkeit gegen Loch-, Spalt- und Spannungsrißkorrosion in chlorid- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien. Gefügebedingte Versprödungen begrenzen - wie auch bei den entsprechenden Stählen - die Einsatztemperatur auf max. 250 °C.

Normbezeichnungen

EN ISO	14343-A:G 22 9 3 N L
AWS	A5.9: ER 2209

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferrit
0.020	1.7	0.5	≤ 0.025	≤ 0.020	23	9	3	0.15	30-65

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥480	≥690	≥ 22	≥50	≥32

Schutzgas 81% Ar + 18% He + 1% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M12, M13

Werkstoffe

UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304

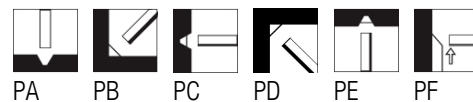
1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste