



# CEWELD AA 2209P

TYPE	Rutil-Fülldraht zum Schweißen von nichtrostenden Duplexstählen. (Typ E2209, T 22 9 3 N L P)																														
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 2209P ist für das Schweißen nichtrostender 22Cr-Duplexstähle im Offshore- und Schiffbau, für Chemietanker, in der Chemie/Petrochemie, in der Papier- und Zellstoffindustrie, usw.																														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 2209P zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen ohne Spritzverluste. Hohe Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungs-eigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Duktile Schweißgutqualität und Röntgengängigkeit mit leichter Schlackenentfernung und Ferritgehalt zwischen 30 und 50 (FN). Hervorragend geeignet für Positions- und Fallnahtschweißen. Ausgezeichneter Schutz gegen Lochfraß und Spannungskorrosion. Das PREN-Schweißgut über 35 bietet eine hervorragende Beständigkeit gegen Lochfraß.																														
KLASSIFIKATION	<table><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																														
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	CE, Lloyds: LR23315606WC, DNV: TAW00005FD																														
SCHWEISSPOSITIONEN																															
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><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>FNW</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.03</td><td>0.5</td><td>1.1</td><td>0.01</td><td>0.009</td><td>23.1</td><td>8.9</td><td>3.6</td><td>0.11</td><td>49</td></tr></tbody></table>											C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	FNW	0.03	0.5	1.1	0.01	0.009	23.1	8.9	3.6	0.11	49
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	FNW																						
0.03	0.5	1.1	0.01	0.009	23.1	8.9	3.6	0.11	49																						
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-40°C</th><th>-60°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>650</td><td>825</td><td>28</td><td>42</td><td>35</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>											Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	650	825	28	42	35	HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																									
				-40°C	-60°C																										
As Welded	650	825	28	42	35	HRc																									
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																														
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																														



# CEWELD AA 2209P

AA 2209P 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414748
D-200	5	8720663414762
D-270	15	8720663424648