
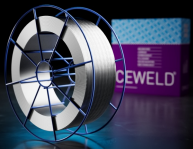


CEWELD AA 2209P

TYPE	Rutiel gevulde draad voor het lassen van duplex roestvast staal (Type E2209, T 22 9 3 N L P)																				
TOEPASSINGEN	Duplex roestvast staal in de chemische industrie zoals offshore, buizen, vaten, ketels enz.																				
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en zeer stabiele boog zonder spatverlies. Hoge productiviteit en lasbaarheid, betere aanvloeiings eigenschappen in vergelijking met massieve draden. Ductiel lasmetaalkwaliteit en röntgenhelderheid met gemakkelijke slakverwijdering en ferrietniveau tussen 30 en 50 (FN). Uitstekend voor gebruik in positie- en onderhands handlassen. Uitstekend tegen pitting en spanningscorrosie. Het PREN lasmetaal boven 35 biedt uitstekende weerstand tegen pitting.																				
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>ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo 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, NKC22, 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</p>																				
GOEDKEURINGEN	CE, Lloyds: LR23315606WC, DNV: TAW00005FD																				
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>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 WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (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 _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-60°C	As Welded	650	825	28	42	35	HRc				
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		-40°C	-60°C																		
As Welded	650	825	28	42	35	HRc															
HERDROGEN	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