

Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 2209
EN 12072-99 : W 22 9 3 N L/G 22 9 3 N L

Allmän beskrivning

**Tråd för svetsning av duplex-rostfria stål.
Hög motståndskraft mot punkt-, spännings- och generell korrosion.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+ >0-5% CO2
MAG	M13	Blandgas Ar+ >0-3% O2

Godkännanden

	BV	Controlas	GL	TÜV	UDT
TIG		+		+	+
MAG	UP	+	4462S	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.018	1.5	0.5	22.7	8.5	3.0	0.15

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)			
Svetsat		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C	-20°C	-46°C	-60°C
Typiska värden	TIG	(I1)	600	800	28	85	60	45
	MAG	(M12)	625	810	28	110	40	

Användningsområde

Ståltyper	En 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Duplex	X2 CrNiMoN 2253	1.4462	A240	S31803
rostfria stål		1.4417		S31500
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200

Olika förbindelser som olegerat och låglegerat stål till duplex-rostfritt stål.

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör				X	X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	X	X			

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. MDE LNT/LNM 4462 7