

Legierungstyp
22 9 3 N L / 2209

OK Tubrod 15.37



Fülldrahtelektrode

ISO 17633-A
ISO 17633-B
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer

T 22 9 3 N L M M 2
TS2209-MA1
EC2209
~1.4462

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht für Verbindungsschweißungen an Duplex-Stählen sowie deren Verbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut bietet hervorragende Beständigkeit gegen interkristalline, Loch- und Spannungsrisskorrosion.
Sehr geringe Spritzerneigung und hohe Abschmelzleistung, der Nacharbeitungsaufwand ist im Vergleich zu Massivdrähten erheblich geringer. Sehr gut geeignet in Verbindung mit der Impulstechnik.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4470 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,03	0,7	0,8	22	9	3	0,15	30-45

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -20°C -50°C			
		≥	500	≥	690	≥	25	≥	60	≥	45
U	M12	≥	500	≥	690	≥	25	≥	60	≥	45

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	18	2,2
350	34	7,0

Spulentyp

93 (MarathonPac; 225 kg) 77 (Korb-Ringspule B 300; 16 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV