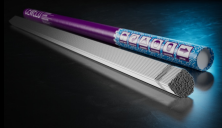


CEWELD 2209 Duplex Tig

TYPE	Hochlegierter Massivdraht zum Schweißen von nichtrostenden Duplex-Stählen. (Typ 2209)																			
ANWENDUNGEN	CEWELD 2209 Tig wird für Rohrschweißungen und in der allgemeine Fertigung in der Offshore-Öl- und Gasindustrie sowie in der chemischen Prozessindustrie verwendet. Auch zum Plattieren von Stählen geeignet, um korrosionsbeständige Schichten zu erhalten.																			
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 2209 Duplex Tig weist in den meisten Anwendungen eine Korrosionsbeständigkeit auf, die der von Güteklasse 904L ähnlich ist. CEWELD 2209 Duplex Tig eignet sich auch zum Schweißen von Güteklasse 2205 oder 2304 mit Baustahl.																			
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM	A 5.9: ER2209 14343-A: W 22 9 3 N L 1.4462 6 5																		
GEEIGNET FÜR	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, NKCr22, 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																			
ZULASSUNGEN	TÜV: TÜV (12396.00), CE																			
SCHWEISSPOSITIONEN																				
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER 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> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1.6</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>23</td> <td>9</td> <td>3</td> <td>0.15</td> </tr> </tbody> </table>		C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.5	1.6	0.01	0.01	23	9	3	0.15
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N												
0.02	0.5	1.6	0.01	0.01	23	9	3	0.15												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>RT</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>725</td> <td>810</td> <td>30</td> <td>140</td> <td>85</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>		Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-60°C	As Welded	725	810	30	140	85	HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)					A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
			RT	-60°C																
As Welded	725	810	30	140	85	HRc														
RÜCKTROCKNUNG	Not required																			
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																			



CEWELD 2209 Duplex Tig

2209 DUPLEX TIG 1,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414540

2209 DUPLEX TIG 1,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414557

2209 DUPLEX TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414564

2209 DUPLEX TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414571

2209 DUPLEX TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414588

2209 DUPLEX TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414595

2209 DUPLEX TIG 4,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414618