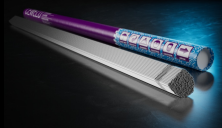


CEWELD 2209 Duplex Tig

TYPE	Hochlegierter Massivdrahtstab zum Schweißen von nichtrostenden Duplex-Stählen. (Typ 2209)																													
ANWENDUNGEN	CEWELD® 2209 Duplex 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 zeigt neben hohen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften noch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Spannungsrisskorrosion und Lochfraß (PREN > 35). Der Einsatzbereich liegt bei Temperaturbereich von -40 °C bis +250 °C. Ferritgehalt 30-60 FN (WRC)																													
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER2209																												
	EN ISO	14343-A: W 22 9 3 N L																												
	W.Nr.	1.4462																												
	F-nr	6																												
	FM	5																												
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo 1.4162, 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4583 X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12, X2CrMnNiN21-5-1 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: (12396), CE																													
SCHWEISSPOSITIONEN																														
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<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>Cu</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> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>										C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu	0.02	0.5	1.6	0.01	0.01	23	9	3	0.15	0.1
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu																					
0.02	0.5	1.6	0.01	0.01	23	9	3	0.15	0.1																					
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	11																													



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