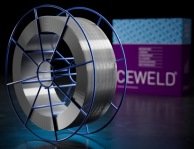


CEWELD 2209 Duplex

TYPE	Hochlegierter Massivdraht zum Schweißen von nichtrostenden Duplex-Stählen. (Typ 2209)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 2209 Duplex 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 weist in den meisten Anwendungen eine Korrosionsbeständigkeit auf, die der von Güteklasse 904L ähnlich ist. CEWELD® 2209 Duplex zeigt neben hohen Festigkeitsund Zähigkeitseigenschaften noch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Spannungsrissskorrosion und Lochfraß (PREN > 35). Der Einsatzbereich liegt bei Temperaturbereich von -40 °C bis +250 °C. Ferritgehalt 30-60 FN (WRC)																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER2209</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 22 9 3 N L</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 5.9: ER2209	EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L	W.Nr.	1.4462	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER2209																
EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L																
W.Nr.	1.4462																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>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</p>																
ZULASSUNGEN	TÜV: (12397), CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</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>23</td> <td>9</td> <td>3</td> <td>0.14</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14	0.1
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu										
0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14	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>625</td> <td>780</td> <td>26</td> <td>130</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	625	780	26	130	85	HRC
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-60°C														
As Welded	625	780	26	130	85	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



CEWELD 2209 Duplex

2209 DUPLEX 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414496
D-100	1	8720663414489

2209 DUPLEX 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414502
D-100	1	8720663414519

2209 DUPLEX 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414526
D-200	5	8720663414533