



CEWELD AA 2101 (Lean Duplex)

TYPE	Rutiel gevulde draad voor het lassen van Lean Duplex roestvast staal. (Type 2101, E2307)																			
TOEPASSINGEN	Zeer geschikt voor de chemische industrie (bijv. biobrandstof), de pulp- en papierindustrie en ook de voedingsmiddelenindustrie.																			
EIGENSCHAPPEN	AA 2101 heeft uitstekende laseigenschappen en werd speciaal ontwikkeld voor de staalsoort 1.4162/UNS S 32101. Door het hogere Mn- en N-gehalte van het Lean duplex basismateriaal verandert de slakviscositeit en vloeigedrag hierdoor is het lasmetaal langer vloeibaar. Het resultaat is een zeer gladde naad.																			
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.22: E2307T1-1																		
	EN ISO	17633-A: T 23 7 N L P M21 2																		
	W.Nr.	1.4162																		
	F-nr	6																		
	FM	5																		
GESCHIKT VOOR	1.4162, 1.4362, 1.4482, 1.4062 X2CrMnNiN21-5-1, X2CrMnNiN22-5-2, X2CrMnNi 22-5-2, X2CrNiN23-4, X2CrMnNiMoN21-5-3, X2CrNiN23-4 UNS S32101, S32001, S32304, LEAN DUPLEX UNS S32304, LEAN DUPLEX UNS S32001, SAF 2304, 2001 ASME SA 240, ASME SA 790, Case 2418 LDX2101® (Avesta), Valbruna V234N, SS LD24																			
GOEDKEURINGEN	CE																			
LASPOSITIES																				
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD 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>0.03</td> <td>0.45</td> <td>1.25</td> <td>0.02</td> <td>0.003</td> <td>24.5</td> <td>8</td> <td>0.2</td> <td>0.15</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	0.03	0.45	1.25	0.02	0.003	24.5	8	0.2	0.15	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N												
0.03	0.45	1.25	0.02	0.003	24.5	8	0.2	0.15												
MECHANISCHE WAARDEN	<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> </tr> <tr> <th>-40°C</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>571</td> <td>750</td> <td>29</td> <td>50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		-40°C	Hardness	As Welded	571	750	29	50	HRc					
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V												
		-40°C	Hardness																	
As Welded	571	750	29	50	HRc															
HERDROGEN	140°C / 24 hr																			
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																			