



Присадочный пруток/проволока, высоколегированная
для duplexных нержавеющих сталей

Классификация

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 22 9 3 N L	ER 2209

Описание и область применения

Присадочный пруток и проволока типа W 22 9 3 N L / ER2209 для ручной и автоматической сварки. Устойчив к межкристаллитной коррозии и влажной коррозии при температуре до 250 °C. Хорошая стойкость к коррозионному растрескиванию под напряжением в среде, содержащей хлор и сероводород. Высокое содержание Cr и Mo обеспечивает устойчивость к точечной коррозии. Для соединительной сварки и наплавочных работ с соответствующими и аналогичными марками аустенитной и литой стали.

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
wt.-%	0.02	0.4	1.7	22.5	8.8	3.2	0.15

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0.2}	Предел прочности	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-40°C
u	600 (≥ 450)	720 (≥ 550)	33 (≥ 20)	100 (≥ 47)	≥ 47

u термически необработанный, после сварки

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1 Ar + 2% N2 Ar + 30% He + 2% N2	0.8
			1.2
			1.6 × 1000
			2.0 × 1000
			2.4 × 1000
			3.2 × 1000

Рекомендуемая подводимая теплота составляет 0,5 – 1,5 кДж/мм, максимальная межпроходная температура 150°C.

Необходимо обращать внимание на склонность основного металла к охрупчиванию. Коррозионную стойкость на корневой стороне можно повысить, используя газообразную подложку на основе азота.

Одобрения

TÜV (03343), DB (43.132.97), ABS, DNV, LR, NAKS, CE

