

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

S 22 9 3 N L

ER2209

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

UP-Draht für Duplex. Nichtrostend; IK-beständig. Gute Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion in chlor- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien. Wegen des hohen Cr- und Mo-Gehaltes beständig gegen Lochfraß. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen / Stahlgussorten. Auf Versprödungsneigung des Grundwerkstoffes achten. (Einsatztemperatur: – 40°C bis 250°C)

Empfohlene UP Pulver:

Marathon 431

Grundwerkstoffe

TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe 1.4462 – X2CrNiMoN22-5-3 und weitere sowie Mischverbindungen zwischen vorgenannten Stählen und ferritischen Stählen bis S355J, 16Mo3 und 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; UNS S31803, S32205

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
Gew.-%	0,015	0,40	1,5	23,3	8,8	3,2	0,15

Gefüge: Austenit/Ferrit

Verarbeitungshinweise

Dimension mm

2,0

2,4

2,5

3,0

Die Wärmeeinbringung sollte 2,0 kJ/mm und die Zwischenlagentemperatur max. 150°C betragen. Eine Wärmenachbehandlung ist in der Regel nicht notwendig. In besonderen Fällen kann ein Lösungsglühen bei 1050°C mit Abschrecken in Wasser durchgeführt werden. Polarität: DC+

Zulassungen

-