

OK Autrod 2209

OK Autrod 2209 är en extra lågkolhaltig ferritaustenitisk trådelektrod för gasmetallbågsnetsning av Duplexa stål exempelvis Avesta 2205, 1.4462 (SS2377), UNS S31803. Svetsgodset har bra motstånd mot allmän korrosion, interkristallin korrosion och punktfrätning och speciellt mot spänningskorrosion i klorid och vätesulfidhaltig miljö. Vid godstjocklekar under 3 mm är kortbågsnetsning mera lätthanterlig än spraybågsnetsning. Bottensträngar i fasade fogar utförs också lättast med kortbågsnetsning, medan resterande strängar, åtminstone vid horisontalsnetsning kan utföras snabbare med spraybågsnetsning. Skyddsgas: Ar + 2% O₂. (M13) (Art nr 1686)

Klassificering tråd och elektroder	SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L
Godkännanden	CE EN 13479 DB 43.039.18 DNV-GL Duplex NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 13039* VdTUV 05387

Godkännanden baseras på fabriken lokaliserad. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Austenitic-ferritic (22.5 % Cr - 8 % Ni - 3 % Mo - Low C)
Skyddsgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)			
Helsvetsgods	590 MPa	785 MPa	31 %
EN 98 Ar/2 O2 (M13)			
Helsvetsgods	610 MPa	785 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)		
Helsvetsgods	-30 °C	105 J
Helsvetsgods	-46 °C	90 J
EN 98 Ar/2 O2 (M13)		
Helsvetsgods	-30 °C	95 J
Helsvetsgods	-46 °C	90 J

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N
0.01	1.6	0.6	0.01	0.01	9	23	3	0.1

Trådens sammansättning %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	1.5	0.5	8.5	22.7	3.2	0.17	35	55

Insmätningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h