

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 -

**G 22 9 3 N L
ER2209**

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von Duplex Stählen der Qualitäten 2205 und 2304. In den meisten Anwendungen weist das Schweißgut eine Korrosionsbeständigkeit vergleichbar mit der Qualität 904L auf. BA-MIG 2209 ist auch geeignet zum Schweißen der Qualitäten 2205 oder 2304 mit Baustahl.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 2209	≤ 0,02	0,7	1,6	3,2	9,0	23,0	0,15	0,015	0,012	0,10
G 22 9 3 N L nach ISO 14343-A	0,03	1,0	2,5	2,5- 4,0	7,0- 10,0	21,0- 24,0	0,1- 0,2	0,03	0,02	0,3
ER2209 nach AWS A5.9	0,03	0,9	0,5- 2,0	2,5- 3,5	7,5- 9,5	21,5- 23,5	0,08- 0,2	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt	
Streckgrenze Rp0,2 [MPa] (ksi)	≥ 480 (70)	
Zugfestigkeit Rm [MPa] (ksi)	≥ 660 - 860 (96 - 125)	
Dehnung A5 [%]	> 22	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 80 (58)	-50°C: ≥ 47 (34)
Stromart/Polarität	DC +	
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13	

Werkstoffe:

- 1.4462/ X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362/ X2CrNiN23-4, 1.4462/ X2CrNiMoN22-5-3 mit 1.4583/ X10CrNiMoNb18-12
UNS S31803, S32205

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.