

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 22 9 3 N L
ER2209

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Duplexstählen der Qualitäten 2205 und 2304. In den meisten Anwendungen weist das Schweißgut eine Korrosionsbeständigkeit vergleichbar mit der Qualität 904L auf. BA-WIRE 2209 ist auch geeignet zum Verbindungsschweißen 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-WIRE 2209	0,015	0,5	1,6	3,3	9,1	23,0	0,16	0,015	0,012	0,1
S22 9 3 N L nach ISO 14343-A	0,3	1,0	2,5	2,5-4,0	7,0-10,0	21,0-24,0	0,10-0,20	0,03	0,02	0,5
ER2209 nach AWS A5.9	0,3	0,90	0,5-2,0	2,5-3,5	7,5-9,5	21,5-23,5	0,08-0,20	0,03	0,03	0,75

Werkstoffe:

- 1.4462/X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362/X2CrNiN23-4, 1.4462/X2CrNiMoN22-5-3 mit 1.4583/X10CrNiMoNb18-12 UNS S31803, S32205
geeignete Schweißpulver: BF 38SD und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Drahtdurchmesser:

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.