

AX-2293 AX-4462

Werkstoff.-Nr.: 1.4462

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 22 9 3 N L / G 22 9 3 N L
EN ISO 14343-B:	SS2209
AWS A5.9:	ER2209

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis 250°C. Auch für Verbindungen von Duplex-Stählen mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und zu Standardausteniten. Der Gehalt an Delta-Ferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25 – 35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien. Das Gefüge bildet sich Ferritisch-Austenitisch aus.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguß, z.B.

1.4462 X2CrNiMo22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss.

ASTM A 988 Gr. UNS 31803

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,01	0,5	1,6	22,9	8,7	3,1	0,15

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

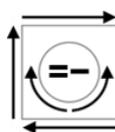
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	600
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	780
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	28
Kerbschlagarbeit KV	[J]	75 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

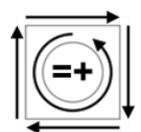
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)
M13 (z.B. Ar+max.1.0%O₂)



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2		

Weitere Abmessungen auf Anfrage