

	Massieve MIG draad = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M /T– DUPLEX RVS 2209 - 4462	
	Lassen van Duplex staalsoorten en ongelijke verbindingen tussen CrNi- en on- en laaggeleerde staalsoorten. Uitstekend bestand tegen put-, spleet- en spanningscorrosie in chloriden houdende media, hoge mechanische eigenschappen.	

Normen	M – 2209	T – 2209
W. Nr. :	~ 1.4462	
EN ISO 14343-A:	G 22 9 3 N L	W 22 9 3 N L
DIN 8556 :	SG-X2CrNiMoN 22 9 3	
AWS A-5.9 :	ER 2209	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve MIG draad met laag C % voor het verbinden- en oplassen van austenitische - ferritische Duplex rvs typen. Eveneens toepasbaar voor verbindinglassen met staal. Zeer goede weerstand tegen spanning-, spleet-, en put corrosie in chloride- en zwavelwaterstof bevattende media. Max. bedrijfstemperatuur 250°C. Bestand tegen warm oxidatie tot 850 °C. Hoogglans polijstbaar. Hoge treksterkte, rek grens en kerfslagwaarden.

Toepassingen

Pomponderdelen, afwateringspijpen in alle industrietakken, transportschroeven, armaturen in chemische installaties en tankbouw en voor onderdelen in de offshore-industrie en de scheepsbouw. Voor het verbindinglassen van austenitische - ferritische Duplex staalsoorten, b.v.:

1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	
1.4460	X4CrNiMoN 27 5 2	
1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	2205
1.4463	G-X6CrNiMo 24 8 2	

en voor mengverbindingen met on- en laaggeleerde staalsoorten, b.v.: 1.4583, P235GH / P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3. Evenals de roestvaste staalsoorten:

1.4301	X5 CrNi 18 10 (X5 CrNi 18 9)	304
1.4306	X2 CrNi 19 11 (X2 CrNi 18 9)	304L
1.4308	GX6 CrNi 18 9	
1.4401	X5 CrNiMo 17 12 2 (X5 CrNiMo 18 10)	316
1.4408	G X 6 CrNiMo 18 10	
1.4435	X2 CrNiMo 18 14 3 (X2 CrNiMo 18 12)	
1.4436	X5 CrNiMo 17 13 3 (X5 CrNiMo 18 12)	

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	321
1.4550	X6 CrNiNb 18 10 (X10 CrNiNb 18 9)	347
1.4552	X 5 CrNiNb 18 9	
1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 10	
1.6900	X 12 CrNi 18 9	
1.6901	X 8 CrNi 18 10	
1.6902	X 6 CrNi 18 10	
1.6903	X 10 CrNiTi 18 10	
1.6906	X 5 CrNi 18 10	

Verwerking aanwijzingen

De te lassen gebieden en aangrenzende zones moeten metallisch zuiver zijn. Warmtehuishouding bij het lassen op het basismateriaal afstemmen. Temperatuur tijdens het lassen beperken tot 120 - 250 ° C. Snel afkoelen van het werkstuk voorkomen, eventueel op 100 ° C voorwarmen voor een betere austenietvorming. Een verhoogde boog energie wordt aanbevolen. Met kort-, sproe- of pulsboog lassen, puls-mig techniek heeft de voorkeur. Alleen RVS draadborstels gebruiken.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden
Onbehandeld	bij 20 ° C
Rek grens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	550
Treksterkte R_m (N/mm ²)	770
Rek A_5 (%)	30
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	200
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	-196 ° C: 150
Hardheid Brinell (HB)	240

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
0.02	0.5	1.6	23.0	8.5	3.1	0.17	Rest

	M – 2209				T – 2209		
Beschermgassen vlg. EN 439	M12: (max. 5 % CO ₂ - rest Ar) M13: (max. 3 % O ₂ - rest Ar)				I1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort	= +				= -		
Lasposities	alle				alle		
Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4
Artikel nummers		37-3031	37-3032			37-3037	37-3038
Levvorm, spoeltype, gewicht	B 300 (EN 759) / K300 (DIN 8559) 15 kg				5 kg		

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Elektrode: E2209 / 4462AC, Art.nr. CW-12352 (Ø 2,5 x 300 mm), CW-12354 (Ø 3,2 x 350 mm)

