

	Elektrode
	E 2209 / 4462 AC
	Verbindingslassen van Duplex staalsoorten & ongelijke verbindingen tussen CrNi- en on- en laaggelegeerde staal- soorten. Uitstekend bestand tegen put-, spleet- en spanningscorrosie in chloriden houdende media, hoge mechanische eigenschappen.

Normaanduiding	
W.Nr.	~ 1.4462
EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L R 12
AWS A5.4	E2209-17
Goedkeuring	TÜV

Toepassinggebied - Eigenschappen

Op wisselstroom verlasbare, tutiel beklede- en kerndraadgelegeerde elektrode met Austenitisch-ferritisch lasmetaal. Voor het lassen van gelijksoortige- en soortgelijke RVS Duplex staalsoorten. Zeer goed bestand tegen put-, spleet- en spanningscorrosie in chloriden-houdende media tot een bedrijfstemperatuur van 250°C. Zeewaterbestendig. Door extra toevoeging van stikstof heeft het lasmetaal goede mechanische eigenschappen. Bedrijfstemperatuur: - 40°C tot + 250°C.

Toepassingen

Voor het lassen van ferritisch-austenitische duplex staalsoorten, zoals:

G X8Cr NiN 26-7	1.4347
X2CrNiN 23-4	1.4362
G X2CrNiMoN 25-7-3	1.4417
G X10CrNiMoN 15-4-2	1.4426
X3CrNiMoN 27-5-2	1.4460
X2CrNiMoN 22-5-3	1.4462
G X6CrNiMo 24-8-2	1.4463
X1CrNiMoNb 28-4-2	1.4575
X4CrNiMoNb 25-7	1.4582

en voor mengverbindingen van 1.4462 met 1.4583 en 1.4462 met on- en laaggelegeerde constructiestaalsoorten, zoals:

HI, HII, StE 255, 17 Mn 4, StE 355, 15 Mo 3, P235GH/P256GH, P295GH, 16Mo3, P255N tot P355N.

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.5 x 300	40 - 70	~ 55	4.0	CW-12352
Ø 3.2 x 350	60-110	~ 28	5.0	CW-12354

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

TIG lasstaaf : T Duplex RVS 2209-1.4462 Art.nr.: 37-3037 Ø 2.0 mm, 37-3038 Ø 2.4 mm
 Massieve MIG draad : M Duplex RVS 2209-1.4462 Art.nr.: 37-3031 Ø 1.0 mm, 37-3032 Ø 1.2 mm

Hoofdtoepassingen zijn: pomponderdelen, afwateringspijpen in alle industrie takken, transport-schroeven, appendages voor chemische installaties en vaten alsook voor samengestelde constructies voor de offshore industrie en de scheepsbouw.

Verwerking aanwijzingen

Reinig de laszone. Tussenlaagtemperatuur: 120°C - 250°C. Voorkom snelle afkoeling, desgewenst voorwarmen tot 100°C voor een betere austeniet-formatie. Eén-laag techniek toepassen met een verhoogde warmte-inbreng per lengte eenheid. Gebruik RVS draadborstels.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 510
Treksterkte R_m (N/mm ²)	> 670
Rek A_5 (%)	> 23
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	~ 50

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
< 0.03	0.85	0.7	22,5	9	3,3	0,12	rest

Stroomsoort: = + of (DC) ~ (AC), 50 V

Lasposities: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Herdrogen: 1 h, 340 - 360°C (indien vereist)

