



# Duplex E

AWS A 5.4: E2209-17 ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 3 2

## ALLMÄN BESKRIVNING

Lågkolhaltig rutil -basisk elektrod med austenitisk rostfri legering för duplexa stål. Beläggningen har mycket låg fuktupptagning. Mjuk övergång, slät svetsfog, självlossande slag. För svetsning av Cr-Ni-Mo duplexa stål. Utmärkt för material från -120°C upp till 400°C inom kemisk, petroleum, raffinaderier, inom livsmedelsindustri och fartygsbygge för att svetsa rör, tankar, värmeväxlare etc.

### SVETSLÄGEN



### STRÖMART

= DC+/AC

### HÖLJE

Rutil-Basisk

## MATERIAL

1.4462, 1.4362, 1.4062, 1.4162

## SVETSGODSETS EGENSKAPER

<i>R<sub>m</sub></i> (Mpa)	<i>R<sub>p</sub> 0,2</i> (Mpa)	<i>A5</i> (%)	<i>KV(j)</i>
>680	>540	<35	+20°C>50 -40°C>37

## SVETSGODSETS SAMMANSÄTTNING(%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
<0,03	0,90	0,90	22,5	9,0	3,0	0,18

## FÖRPACKNING

Dimension	2,5 x 300	3,25 x 350	4,0 x 450	5,0 x 450
Elektroder/förp.	222	147	98	98
Kg/hylsa	4	5	5	6,5
Artikel nummer	8M22925001	8M22932001	8M22940001	8M22950001
Ampere(A)	50-75	70-100	90-150	110-200

## MOTSVARANDE TILLSATSMATERIAL

TIG	Meltolit Duplex 2209 XT
MIG	Meltolit Duplex 2209 XM
FCW(Rörtråd)	Meltolit Duplex 2209 FCW/ FCW-PW

Återtorkning om nödvändigt 2 timmar i 250°C.