

INERTFIL 22 9 3

EIGENSCHAFTEN

- Zum Schweißen von korrosionsbeständigem Duplexstahl in verschiedenen Anwendungen
- Das Schweißgut hat einen PREN-Wert >35, wodurch eine hohe Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion, insbesondere in Medien mit hohem Chloridgehalt, erreicht wird.
- Exzellente Korrosionsbeständigkeit und mechanische Gütewerte des Schweißguts

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Rohrverlegung
- Schiffbau
- Petrochemie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9	ER2209
EN ISO 14343-A	G 22 9 3 N L

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12	Mischgas Ar+ >0,5-5% CO ₂
M13	Mischgas Ar+ >0,5-3% O ₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.020	1.7	0.5	≤0.025	≤0.020	23	9	3	0.15

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
					+20°C	-40°C
Typische Werte	AW	≥480	≥690	≥22	≥50	≥32

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	W000283138
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000283139

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen