



Shield-Bright 2209

SFA/AWS A5.22: E2209T1-4
EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P C1 2
T 22 9 3 N L P M21 2

Použití:

Rutilová plněná elektroda pro svařování duplexních ocelí typu UNS S31803, S32205 a J92205

Klasifikace, certifikace:

ABS E2209T1-1 (C1)
BV 2205 (C1)
CCS 2205-S (C1)
DNV Duplex (C1)
DNV Duplex (M21)
GL 4462S (C1)
LR S31803 (C1)
VdTÜV 09123

Typ náplně:

rutilová

Ochranný plyn:

M21 (EN ISO 14175)

Výtěžnost:

85 %

Svařovací proud:

E40

Typické chemické složení - čistý svarový kov (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,90	1,5	23,0	9,0	3,5

Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ . A ₅ %	KV (J)°C	
				-20	-45
AWS	710	640	23	55	45

Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Průměr (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
1,2	130 - 220	25 - 30	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6
1,6	170 - 300	25 - 29	3,9 - 8,2	2,4 - 5,2