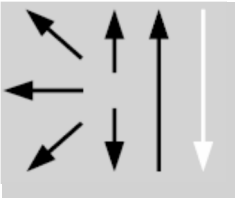


Классификация								
EN ISO 14343-A		EN ISO 14343-B		AWS A5.9		Mat. No.		
W 22 9 3 N L		SS2209		ER2209		≈1.4462		
Описание и область применения								
Присадочный пруток типа W 22 9 3 NL / ER2209 для аргонодуговой сварки феррито-аустенитных дуплексных сталей 1.4462 / UNS 31803 и им подобных. Наплавленный металл стоек к коррозии под напряжением (стресс коррозии) в хлоро- и сероводородсодержащих средах. Высокое содержание Cr и Mo обеспечивает стойкость к точечной (питтинг) коррозии. Рекомендуется для сварки и наплавки подобных аутенитных сталей, включая поковки. При сварке нужно учитывать склонность металла основы к охрупчиванию. Рабочие температуры от -40°C до 250°C.								
Металл основы								
Подобные TÜV-сертифицированные дуплексные стали, 1.4462 – X2CrNiMoN22-5-3 и т.п., комбинация этих сталей с ферритными сталями типа S355N, 16Mo3 or 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12 UNS S31803, S32205								
Химический состав прутка, (wt.-%)								
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	FN
wt-%	0.02	0.4	1.7	22.5	3.2	8.8	0.15	46
Структура: аустенит / феррит								
Механические свойства наплавленного металла								
Термо-обработка	Пр.текучести R _{p0.2}		Пр. прочности R _m		Удлинение A (L ₀ =5d ₀)		Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа		МПа		%		20 °C -46 °C	
Без т/о	600 (≥ 450)		720 (≥ 550)		33 (≥ 20)		110 (≥ 47) ≥ 47	
Рабочие параметры								
	Полярность = (-)	Защитный газ: (EN ISO 14175) I1 Ar + 2% N2 Ar + 30%He + 2% N2	Маркировка: ✦ W 22 9 3 NL / ER2209	Ø, мм	L, мм			
				1.6	1000			
				2.0	1000			
				2.4	1000			
3.2	1000							
Рекомендации по сварке								
Материал			Предварительный подогрев		Послесварочная термообработка			
Подобные стали, включая поковки и литье			Не требуется		Как правило не требуется. При необходимости отжиг 1050 °C / вода			
Одобрения								
TÜV (03343), DB (43.132.97), ABS, DNV, LR, CE								

