

NST MIG Duplex 2209

AWS: A5.9 ER 2209

EN ISO 14343: 2009 22 9 3 N L



Homogen tråd for sveising av Duplex materialer.

Generell beskrivelse:

NST MIG Duplex 2209 er en lavkarbon kompakt MIG/MAG tråd for sveising av Duplex materialer som SAF2205.

Det benyttes normalt blandgass av Ar og CO₂ eller Ar og O₂.

Dette gir en meget brukervennlig, stabil lysbue med minimalt med sprut samt et pent utseende på sveisen og jevn overgang til grunnmaterialet.

Tråden kan benyttes både med og uten pulsing.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer er renhet.

Forurensninger i sveising vil føre til porer.

Mellomstrengstemperatur bør ikke overskride 150 °C. Varmetilførsel skal balanseres slikt at det gir en avkjølingshastighet som sikrer en riktig balanse mellom austenitt og ferritt.

Typisk mellom 0,5-2,0 kJ/mm.

Tråden gir et austenitt-ferrittisk sveisegods med gode mekaniske egenskaper kombinert med gode korrosjonsegenskaper (Typisk 45-55% ferritt).

Sveisestillinger:



Strømart:

DC+

Gassmengde:

12-20 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	N
Max 0.03	Max 0.90	Max 2.0	Max 0.03	Max 0.02	Max 0.30	7.5-9.5	21.5-23.5	2.5-3.5	0.10-0.20

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Ar+2% O₂, Ar+2-3% CO₂.

Bakgass: Ar, Ar+N₂, N₂.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
660	830	30		

Ferritt innhold(typisk):

WRC	De long	Schaeffler	
50FN	28,6%	55%	

Forpakkingsdata:

1,0mm x 12,5kg D300

1,2mm x 12,5kg D300

Godkjenninger:

Referanse/dato:

NST MIG Duplex 2209,
Norsk, 11.04.2016.