UGIWELD 45N (MIG Duplex 2209)

AWS A5.9 ER2209
EN ISO 14343-A 22 9 2 N L

Kompakt tråd for sveising av Duplex materialer.

Generell beskrivelse:

Ugiweld 45N er en massiv sveisetråd utviklet for gassmetallbuesveising (GMAW/MIG) av duplex rustfrie stål som SAF 2205 og tilsvarende kvaliteter, inkludert lean duplex-stål. Den er egnet for både manuell og mekanisert/robotisert sveising av rør og plater.

Under sveising benyttes vanligvis argon/CO_2 - blandinger som dekkgass. Bakgass anbefales bruk av ren argon eller en argon/nitrogen-gassblanding.

Den resulterende mikrostrukturen i sveisemetallet påvirkes av sveiseparametere, gassammensetning og kjølehastighet.

Renhet er en kritisk faktor ved sveising av høylegerte materialer. Sveisesonen skal holdes fri for all form for forurensning.

Ensidig sveising krever bruk av egnet rotgass (bakgass) for å beskytte rotsiden av sveisen og sikre optimale korrosjonsegenskaper samt god overflatekvalitet på rotstrengen.

Mellomstrengstemperaturen bør ikke overstige 150 °C, og varmetilførselen bør begrenses til maksimalt 1,5 kJ/mm for å opprettholde ønsket mikrostruktur og mekaniske egenskaper.

Sveisestillinger:

Strømart:

DC+

Gassmengde:

14-18 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	N		
Max 0.03	Max 0.90	0.5-2.0	7.5-9.5	21.5-23.5	2.5-3.5	Max 0.50	0.10-0.20		

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Argon + CO2 (1 to 2.5%) eller Argon + Oxygen (1 to 3%)
Bakgass: Ren Argon eller Argon+N2

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
600	750	24		

Forpakningsdata:

0,8 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat
1,0 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat
1,2 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat
1,6 mm: 15kg spole / 250kg fat

Godkjenninger:

DB, CE

Referanse/dato:

UGIWELD 45N (MIG Duplex 2209), Norsk, 21.04.2026.