Cor-Revicod® 2209T1

Рутиловая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22 : E2209T1-4

ISO 17663 : T 22 9 3 N L P M 2

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока для сварки во всех положениях двухфазных нержавеющих сталей Хорошая свариваемость

Пригодна для сварки конструкций, эксплуатируемых до температуры 280°C Высокая стойкость к общей, точечной и вызванной напряжениями коррозии Высокий предел текучести > 500 H/mм²

Положение шва при сварке

ISO/ASME PA/1G PB/2F

PC/2G

PF/3G up

DE/AG

Тип тока/Защитный газ

)C +

Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21) 15-25 I/min

Одобрение

Защитный газ DNV

M21

Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)								
Защитный	газ С	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
M21	0.03	0.7	0.6	22.9	9.2	3.4	0.14	40

Механические свойства всего наплавленного металла									
		Защитный	Состояние	Предел	Предел прочности	Относительное удлинение	Ударная вязкость (ISO), Дж		
		газ		текучести (H/мм²)	(H/MM ²)	(%)	-20°C		
Требуемые:	AWS A5.22			not required	min. 690	min. 20			
	ISO 17663			min. 450	min. 550	min. 20			
Типичные значения		M21	AW	660	830	29	40		

Упаковка, размеры поставок и маркировка				
Тип поставки	Вес нетто/ед.	Диаметр (мм)		
	поставки (кг)	1.2		
Пластиковая катушка S	300 12,5	X		

Cor-Revicod® 2209T1 : rev. EN 21



Cor-Revicod® 2209T1

Свариваемые материалы					
Марки сталей	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240	UNS	
Двухфазные коррозионностойкие стали	X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462 1.4417		S31803 S31500	
	X3 CrNiMoN 27-5-2 X2 CrNiN 23-4	1.4460 1.4362		S31200 S32304	

Разнородные соединения, такие как низколегированные или нелегированные стали с двухфазной нержавеющей сталью

Параметры свари	ки, оптималь	ное заполнени	е проходов в за	ащитном газе M21/C1	
Положение сварки	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	
Диаметр (мм)	Ток (А)				
1.2	100-250	100-250	100-200	130-180	

Примечания/ Рекомендации по применению

Для сварки в нижнем положении используйте Cor-Revicod® 2209T0.

