

Cor-Revicod® 2209T0

Рутиловая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22 : E2209T0-4
ISO 17663 : T 22 9 3 N L R M 3

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока для сварки двухфазных нержавеющих сталей в нижнем положении
Хорошая свариваемость
Пригодна для сварки конструкций, эксплуатируемых до температуры 280°C
Высокая стойкость к общей, точечной и вызванной напряжениями коррозии
Высокий предел текучести > 500 Н/мм²

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

Тип тока/Защитный газ

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

Одобрение

Защитный газ DNV TÜV
M21 + +

Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN
M21	0.03	0.9	0.6	22.9	9.3	3.4	0.14	40

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые:	AWS A5.22 ISO 17663		not required min. 450	min. 690 min. 550	min. 20 min. 20	
Типичные значения	M21	AW	665	825	29	38

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Пластиковая катушка S300	12,5	1,2 X

Cor-Revicod® 2209T0 : rev. EN 21

Cor-Revicod® 2209T0

Свариваемые материалы

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

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

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов в защитном газе M21/C1

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250	100-250	100-200

Примечания/ Рекомендации по применению

Для позиционной сварки используйте Cor-Revicod® 2209T1.