

## Нержавеющая сплошная проволока

### Спецификация

AWS A5.9	: ER2209
EN 12072	: W 22 9 3 N L / G 22 9 3 N L

### Общее описание

Сплошная проволока для сварки двухфазных нержавеющих сталей  
Высокая стойкость к межкристаллитной, точечной и вызванной напряжениями коррозии

### Защитный газ (согласно EN 439)

ДСНЭ	I1	Инертный газ Ar 100%
ДСПЭ	M12	Смешанный газ Ar+ >0-5% CO <sub>2</sub>
ДСПЭ	M13	Смешанный газ Ar+ >0-3% O <sub>2</sub>

### Одобрение

	BV	GL	TÜV
ДСНЭ			+
ДСПЭ	2209	4462S	+

### Типичный химический состав стандартных проволоки/прутка, (% по массе)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.018	1.5	0.5	22.7	8.5	3.0	0.15

### Механические свойства всего наплавленного металла

Процесс	Защитный газ	Состояние	0.2% Предела текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж			
						+20°C	-20°C	-46°C	-60°C
Типичные значения после сварки	ДСНЭ	I1	AW	600	800	28	85	60	45
	ДСНЭ	M12	AW	625	810	28	110	40	

### Свариваемые материалы

Сортамент сталей	En 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240	UNS
Коррозионностойкая сталь, полученная дуплекс-процессом	X2 CrNiMoN 22 5 3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X2 CrNiN 23-4	1.4362		S32304
	X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460		S31200

Разнородные соединения, такие как нелегированные или низколегированные стали к двухфазным нержавеющим сталям

### Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
ДСНЭ	2-х и 10-ти кг тубус					X	X	X	X
ДСПЭ	15 кг катушка BS300		X	X	X	X			

Другие размеры и упаковка по требованию