

MIGWELD 2209

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 22 9 3 NL DIN 8556 : SG-X2 CrNiMoN22 8 3 AWS A-5.9 : ER 2209 W.Nr. : 1.4462		Power generation industry Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Высоколегированная сварочная проволока для стали DUPLEX. Очень хорошая стойкость к межкристаллической коррозии, выкрашиванию, коррозию под давлением. Предназначен для сварки и облицовки, для получения коррозионно-стойкого покрытия.

Base material



EN	W.Nr.	AISI/ASME/INNE
X2CrNiMoN 22 5 3	1.4462	2205 / S31803, S32205
X2CrNiMoSi19 5	1.4417	301LN / S31500
X3CrNiMoN 27 5 2	1.4460	329 / S32900
X2CrNiN 23 4	1.4362	S32304 / S32304 S32404
Do połączeń różnoimiennych pomiędzy stalami niestopowymi i niskostopowymi do stali typu duplex		
1.4462 X2CrNiMoN 22 5 3 z 1.4583 X10CrNiMoNb 18 12		
1.4462 X2CrNiMoN 22 5 3 with P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S430N, 16Mo3, UNS S31803, S322005		
		//J92205
		//UR45N, UR45N+/UR35N
		//NK Cr22 (Nippon Kokan)
X10CrNiMoNb10 12	1.4162	S32101
X4CrNiMoN27 5 2	1.4460	329 / S32900
X10CrNiMoNb10 12	1.4583	318/
G-X8 CrNi26 7	1.4347	
X4 CrNiMoNb25 7	1.4582	

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	P	S
0,03	1,00	2,5	21,0-24, 0	7,0-10,0	2,5-4,0	0,10-0,2 0	0,5	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>560
Tensile strength Rm [N/mm²]	>730
Elongation A5 [%]	>26
Impact energy Kv [J]	>37 J (-60°C) /

Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar / M13 - Ar + 0.5 - 3% O2 /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	50-140	16-22	15,0
1,0	80-190	16-24	15,0
1,2	180-280	20-28	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl