

COREFIL 2209P

Flux cored wires [FCAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L C1(M21) 2 AWS A-5.22 : E 2209T1-1/4 W.Nr. : 1.4462		Constructions & Engineering Steel construction yards Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

- Порошковая рутиловая проволока для сварки сталей типа duplex 2205 и lean duplex во всех положениях.
- Обеспечивает очень стабильную дугу, очень хороший внешний вид шва, легко или самостоятельно отделяющийся шлак и низкую дымность в отношении сплошных проволок.

Base material

EN	W.Nr.	AISI/UNS/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 z 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
0,04	1,2	2,5	21,0-24, 0	7,5-10,5	2,5-4,0	0,08-0,2 0	0,5	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	> 450 (тип. 680)
Tensile strength Rm [N/mm²]	> 550 (тип. 790)
Elongation A5 [%]	> 20 (тип. 26)

Impact energy Kv [J]	65 J (0°C) /
Wire/rod type	порошковая рутиловая
Ferrite content	FN = 45
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	C1 - 100% CO2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	150-300	24-33	20-25	15,0
1,6	200-400	24-35	20-25	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