

Cromacore 2209T1

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plněné elektrody pro metodu MAG/MIG/MOG (135, 136, 138, 114)
TYP:	Plněná elektroda s rutilovou náplní FCAW/ MAG
NORMY:	EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 1 AWS SFA-A5.22 : E2209T1-4
VÝROBCE:	Elga
MATERIÁLY:	1.4462 , 1.4362 , 1.4417 , 1.4583 apod., heterogenní spoje výše uvedených materiálů s materiály typu HI, HII, 17Mn14, 15Mo3, StE 355 a další
POUŽITÍ:	Trubičkový drát pro svařování Cr-Ni ocelí v ochranných atmosférách. Svařování korozivzdorných duplexních ocelí. Pro dvoufázové (duplexní) antikorozní materiály přechodové vrstvy duplex + oceli nelegované a nízkolegované, při svařování dodržet nízké vnesené teplo na úrovni okolo 10 kJ / cm, aby při chladnutí svarové lázně byl zachován poměr austenitu a feritu, vysoká odolnost vůči důlkové korozi a koroznímu praskání pod napětím. FN=37

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0,027	0,97	0,50	0,027	0,007	22,2	9,0	3,2

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
715	830	27	-46°C 42

POLARITA:	DC+
PLYN:	M21
POLOHY:	    

PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednací číslo	Průměr	Balení
9478-1012	1,2 mm	15 kg/WBS