

Exaton E2209T1-4/1

Exaton E2209T1-4/1 is and all-position duplex flux cored electrode for use with 100% CO2 or 75~85%Ar / 20~25% CO2 mixed gas. It is designed for the welding of 22Cr-5Ni-2Mo-0.15N duplex stainless steel(UNS S31803), commonly known as 2205. Commercial designations for such steels include SAF 2205(Exaton), 2205(Avesta), UR 54N(Creusot), AF22(Mannesmann), NK Cr22(Nippon Kokan), SM22Cr(Sumitomo).

SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4 E2209T1-1	
EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2	

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Ni, Cr, Mo, N
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении					
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение		
80%Ar/20%CO2 Shielding Gas (M21)					
После сварки 650 MPa		820 MPa	25 %		
CO2 Shielding Gas (C1)					
После сварки	617 MPa	825 MPa	32 %		

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи				
Состояние Температура испытания Работа удара				
80%Ar/20%CO2 Shielding Gas (M21)				
После сварки	-46 °C	52 J		
CO2 Shielding Gas (C1)				
После сварки	-46 °C	50 J		

Хим. состав наплавленного металла						
С	Mn	Si	Ni	Cr	Мо	N
0.03	1.05	0.45	8.9	22.75	3.5	0.14

Данные наплавки				
Диаметр	Ток	В	Скорость подачи	Коэфф. наплавки
			проволоки	
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h