

<b>Классификация:</b>	<b>Alfa Global E 2209-16</b>
EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N LR 32	
EN 1600: E 22 9 3 N LR 23	
AWS: E 2209 L-16	
Материал 1.4462	

<b>Применение / Характеристики:</b> Электрод с рутиловоосновным покрытием для сварки коррозионностойких Cr-Ni-Mo duplexных сталей. Наплавленный металл имеет феррито-аустенитную структуру и высокую стойкость к межкристаллитной коррозии в хлоридной и сернистой среде с температурой до 300 °С	<b>Области применения:</b> Металлоконструкции из коррозионностойких сталей, работающие в условиях интенсивной коррозии: 1.4462, 1.4362 Может применяться для наплавки на аналогичные коррозионностойкие стали
--	--

**Химический состав наплавленного металла, в %**

**C max. 0,03 / Cr 21-23 / Ni 9-10 / Mo 2,8-3,2 / Nmax. 0,15 / Fe - основа**

**Механические свойства наплавленного металла:**

(минимальное значение при нормальной температуре)

Предел прочности на разрыв:	690 МПа
Предел текучести:	480 МПа
Предел текучести $R_{p1,0}$ :	520 МПа
Относительное удлинение: (L=5d):	25 %
Ударная вязкость (ISO-V):	50 Дж

**Пространственное положение сварки:** все (кроме вертикального - сверху вниз)

**Режимы прокали:** 300 °С в течение 2 часов

<b>Размерность:</b>	<b>Ø</b>	<b>Длина</b>	<b>Сварочный ток, А</b>	<b>Полярность</b> =(+)~
	2,6	350	60-90	
	3,2	350	80-120	
	4,0	350	110-170	

**SVARMA.ru**

**Эксперты в сварке**