

# FLUXINOX 22 9 3 L

Legovaný rúrkový drôt s rutilovou náplňou pre zváranie MAG  
Alloyed rutile tubular cored electrode for MAG-welding  
Wysokostopowy rutilowy drut rdzeniowy do spawania MAG



## Standards:

DIN EN 12073  
AWS/ASME SFA-5.22  
Comparable No. of Materials:

T 22 9 3 NL R M 3 / T 22 9 3 NL R C 3  
E2209T0-4 / E2209T0-1  
1.4462

## SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt pre zváranie a plátovanie nehrdzavejúcich feriticko-austenitických duplexných ocelí. Zvarový kov obsahuje cca. 30 % feritu a ca. 70 % austenitu. Je zvlášť odolný proti jamkovej, medzi kryštalickej korózii a korózii pod napätím v chloridových a siriťatých médiách. Najčastejšie použitie je predovšetkým v chemickom priemysle a v oblasti offshore pri prevádzkových teplotách do 250 °C.

## GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode, suitable for joining and cladding of corrosion resisting ferritic-austenitic Duplexsteels. Weld metal consists of 30 % ferrite and 70 % austenite and is particularly resistant to pitting, crevice corrosion and stress corrosion cracking in chloride- and hydrogen sulphide-bearing media. It is preferably applied in the construction of chemical plants and in off shore weldments at operating temperatures up to 250 °C.

## POL Zastosowania i własności:

Wysokostopowy rutilowy drut rdzeniowy przydatny do łączenia i platerowania odpornych na korozję ferrytyczno-austenitycznych stali typu duplex. Stopiwo zawiera 30% ferrytu i 70% austenitu i jest szczególnie odporne na wżery, korozję szczelinową oraz pękanie wskutek naprężeń w środowisku zawierającym chlorki i siarkowodor. Najczęściej stosowany jest do budowy instalacji chemicznych oraz przybrzeżnych konstrukcji spawanych o temperaturach roboczych stopiwa do 250°C.

## Materials for instance:

Joining of alloy steels		Joining of dissimilar steels	
No. of Materials	EN-Designation	alloyed (No. of Materials) with	unalloyed (EN-Designation)
1.4462	X2CrNiMoN 22-5-3	1.4462	P265GH, S235, S355

## Approvals:

TÜV

## Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Ferrite
≤0,04	0,70	1,20	22,00	9,00	3,00	0,10	35-45

## Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [Joule]	
				+20 °C	-60 °C
AW	≥450	≥690	≥20	≥47	≥32

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO<sub>2</sub>)

## Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤ 1,6 mm

## Form of delivery:

Wire cage reel K300 (15 kg)		
Wire diameter [mm]	1,20	1,60

Further forms of delivery on request.

## Type of current/Polarity/Welding positions:

