

FLUXINOX 22.9.3 L-PF

Legovaný rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou rutilovou náplňou pre zváranie MAG

Alloyed tubular cored electrode with fast-freezing rutile slag

Wysokostopowy rutyłowy drut rdzeniowy z szybko-krzepającym żuźlem do spawania MAG



Standards:

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

T 22 9 3 NL P M 1 / T 22 9 3 NL P C 1
E2209T1-4 / E2209T1-1
1.4462

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt s rýchlo tuhúcou troskou 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 sirmatých médiách. Najčastejšie použitie je predovšetkým v chemickom priemysle a v oblasti offshore pri prevádzkových teplotách do 250 °C. Vďaka rýchlo tuhúcej troske je vhodný, pre zváranie v polohách PD, PE a PF.

GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode, suitable for joining and cladding of corrosion resistant ferritic-austenitic Duplex steels. Weld metal consists of 30 % ferrite and 70 % austenite and is particularly resistant to pitting, crevice corrosion cracking in chloride- and hydrogen- sulphide bearing media. Thanks to its fast-freezing slag, it is well-suited for welding in the horizontal (PD), overhead (PE) and vertical-up (PF) positions.

POL Zastosowania i własności:

Wysokostopowy rutyłowy drut rdzeniowy przydatny do łączenia i platerowania odpornych na korozję ferrytyczno-austenitycznych stali typu dupleks. Stopiwo zawiera 30% ferrytu i 70% austenitu i jest szczególnie odporne na wżery, korozję szczelinową oraz pęknięcie wskutek naprężeń w środowisku zawierającym chlorki i siarkowodór. Dzięki szybko krzepącemu żuźlowi jest bardzo przydatny do spawania w pozycji poziomej (PD), pułapowej (PE) i pionowej w górę (PF).

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 ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	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. % CO₂)

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]	1,2

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

