

# SUPRANOX RS 22.9.3L

Obalená elektróda pre zváranie nehrdzavejúcich a žiaruvzdorných ocelí  
 Covered electrode for welding stainless and heat resisting steels  
 Elektroda otulona do spawania stali nierdzewnych i żaroodpornych



## Rutinový obal, Rutile covering, Otolina rutylowa

<b>Standards:</b>	DIN EN 1600	E 22 9 3 L R 12
	DIN 8556	E 22 9 3 L R 26
	AWS A5.4	E 2209-16
	Comparable No. of Materials:	1.4462

**SK Vlastnosti a použitie:**

Obalená elektróda pre zváranie nehrdzavejúcich feriticko-austenitickej Cr/Ni/Mo ocelí (Duplex). Obsah delta-feritu v nespracovanom zvarovom kove cca. 25 až 35 %. Zvarový kov s vysokou pevnosťou, húzeňatosťou a dobrou odolnosťou proti jamkovej, medzikryštalickej korózii a korózii pod napätiem v chlórových médiách. Výťažnosť 100%. Vákuové balenie.

**GB Applications and properties:**

Electrode for welding stainless ferritic-austenitic Cr-Ni-Mo steels (Duplex-steel). The delta-ferrite content of the asdeposited weld metal amounts to approx. 25 to 35 %. The high-strength and ductile weld metal exhibits good resistance to pitting, crevice corrosion and stress corrosion cracking in chloride-bearing media. Efficiency 100%. Packed in Gaspack system.

**POL Zastosowanie i własności:**

Elektroda do spawania ferrytyczoaustenitycznych stali nierdzewnych Cr-Ni-Mo (stali typu dupleks). Zawartość delta-ferrytu w stopie wynosi około 25-35%. Wysokowtrzymałe i ciągliwe stopiwo wykazuje dobrą odporność na korozję wżerową, szczelinową oraz na pękanie wskutek korozji naprężeniowej w środowisku zawierającym chlorki. Uzysk 100%. Pakowana w opakowania typu Gaspack.

**Materials for instance:**

No. of Materials	EN-Designation
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3

**Approvals:** DNV, LRS, BV**Weld metal analysis (typical values in %):**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0,025	0,90	0,90	22,50	9,50	3,00	0,14	≤0,030	≤0,030

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

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm²]	Tensile strength [N/mm²]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]	
				-20 °C	≥27
AW	≥450	≥690	≥20		

AW = as-welded

**Redrying:** For 1 hrs. at 350° C, max. 5 times.

**Amperage [A]:**

Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
35-70	60-120	90-140

**Number of pieces, net weights:**

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,5	300	84	1,5	504	8,7
3,2	350	48	1,6	288	9,5
4,0	350	40	2,3	240	14,0

**Type of current/Polarity/Welding positions:**