

# AH 7909 EL

## Svejseelektrode - Svejsning af duplex

**Standarder:**

|               |                  |
|---------------|------------------|
| EN ISO 3581-A | G 22 9 3 N LR 32 |
| EN 1600       | G 22 9 3 N LR23  |
| AWS A 5.4     | E 2209 L - 16    |
| Mat. Nr.:     | 1.4462           |
| Højudbytte:   | 120 %            |

**Composition, typical analysis [wt.-% ]:**

|     | C    | Cr | Ni | Mo  | N    | Fe   |
|-----|------|----|----|-----|------|------|
| Min |      | 21 | 9  | 2,8 |      |      |
| Max | 0,03 | 23 | 10 | 3,3 | 0,15 | Bal. |

**Tekniske data:**

(Uden varmebehandling)

Flydespænding R<sub>P0.2</sub>  
[MPa]

480

Trækstyrke R<sub>m</sub>  
[MPa]

690

Forlængelse i %

25

**Beskrivelse:**

Rutilbelagt robust svejseelektrode til svejsning af korrosionsbestandigt Cr-Ni-Mo legeret duplex-stål.

Svejsemetallet har en ferritisk-austenitisk struktur og er meget modstandsdygtig over for vådkorrosion i klorid og H<sub>2</sub>S indeholdende medier.

Maksimal servicetemperatur: 300 ° C

**Bruges til:**

Denne elektrode er egnet til svejsning af lignende legeret høj korrosionsbestandig stål (1,4462, 1,4362)

**Levering:**

Svejseelektrode:

| Ø [mm] | Length [mm] | Welding current [A] |
|--------|-------------|---------------------|
| 2,5    | 300         | 60 – 90             |
| 3,25   | 350         | 80 – 120            |
| 4,0    | 350         | 110 – 170           |

**Forbehold:**

Der tages forbehold for evt. fejl i informationsmaterialet.