



# CEWELD 2209 Duplex Tig

|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|----------|----|------|
| TYPE                                           | Hochlegierter Massivdrahtstab zum Schweißen von nichtrostenden Duplex-Stählen. (Typ 2209)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| ANWENDUNGEN                                    | CEWELD® 2209 Duplex Tig wird für Rohrschweißungen und in der allgemeine Fertigung in der Offshore-Öl- und Gasindustrie sowie in der chemischen Prozessindustrie verwendet. Auch zum Plattieren von Stählen geeignet, um korrosionsbeständige Schichten zu erhalten.                                                                                                                                                                                               |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| EIGENSCHAFTEN                                  | CEWELD® 2209 Duplex Tig weist in den meisten Anwendungen eine Korrosionsbeständigkeit auf, die der von Güteklasse 904L ähnlich ist. CEWELD® 2209 Duplex Tig zeigt neben hohen Festigkeitsund Zähigkeitseigenschaften noch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Spannungsrisskorrosion und Lochfraß (PREN > 35). Der Einsatzbereich liegt bei Temperaturbereich von –40 °C bis +250 °C. Ferritgehalt 30-60 FN (WRC)                                              |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| KLASSIFIKATION                                 | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | A 5.9: ER2209           |                      |                    |                         |       |          |    |      |
|                                                | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 14343-A: W 22 9 3 N L   |                      |                    |                         |       |          |    |      |
|                                                | W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 1.4462                  |                      |                    |                         |       |          |    |      |
|                                                | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 6                       |                      |                    |                         |       |          |    |      |
|                                                | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 5                       |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| GEEIGNET FÜR                                   | ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo<br>1.4162, 1.4362, 1.4417, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4583<br>X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12, X2CrMnNiN21-5-1<br>316LN, 318LN<br>UNS S31803, S32205, S32304<br>SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304<br>mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3 |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| ZULASSUNGEN                                    | TÜV: (12396), CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| SCHWEISSPOSITIONEN                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Si                      | Mn                   | P                  | S                       | Cr    | Ni       | Mo | N    |
|                                                | 0.02                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 0.5                     | 1.6                  | 0.01               | 0.01                    | 23    | 9        | 3  | 0.15 |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                          | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |    |      |
|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                         |                      |                    | RT                      | -60°C |          |    |      |
|                                                | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 725                     | 810                  | 30                 | 140                     | 85    | HRc      |    |      |
| RÜCKTROCKNUNG                                  | Not required                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |
| GAS ACC. EN ISO 14175                          | I1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                         |                      |                    |                         |       |          |    |      |



# CEWELD 2209 Duplex Tig

2209 DUPLEX TIG 1,0 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414540 |

2209 DUPLEX TIG 1,2 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414557 |

2209 DUPLEX TIG 1,6 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414564 |

2209 DUPLEX TIG 2,0 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414571 |

2209 DUPLEX TIG 2,4 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414588 |

2209 DUPLEX TIG 3,2 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414595 |

2209 DUPLEX TIG 4,0 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663414618 |