



# Shield-Bright 2209

SFA/AWS A5.22: E 2209T1-1  
E 2209T1-4  
EN ISO 17633-A: T 2293 N L P C1 2  
T 2293 N L P M21 2

## Opis:

Rutyłowy drut rdzeniowy do spawania stali ferrytyczno - austenitycznych typu „duplex”. Charakteryzuje się stabilnym jarzeniem łuku oraz łatwo usuwalnym żużłem. Stopiwo wykazuje dużą odporność na korozję międzykrystaliczną i naprężeniową, nawet w bardzo agresywnych środowiskach.

## Materiał spawany:

W.Nr. 1.4462 (UNS S 31803, SAF 2205, FAL 223, NK Cr22, H4 Resist 22/5 i inne)

## Dopuszczenia:

ABS E2209T1-1, E2209T1-4  
BV 2205 (C1), SA 2205  
CE EN 13479  
CWB E2209T1-1 (M21), E2209T1-4 (C1)  
DNV Duplex (C1, M21)  
LR S31803  
RINA 2209 S  
TÜV 09123  
UKCA EN 13479

## Typ wypełnienia:

rutyłowy

## Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

## Typ stopu:

duplex Cr-Ni-Mo +N

## Prąd spawania: =(+)

## Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,35	0,90	22,5	9,20	3,20	0,16

## Pozycje spawania:



## Inne dane:

W. Nr. ~ 1.4462  
FN 35 - 55

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>4</sub> %	KV (J) /°C -40
AWS	TZ 0	C1	800	650	28	40
AWS	TZ 0	M21	810	670	28	42

TZ 0 - po spawaniu

## Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	130 - 220	25 - 30	84	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6
1,6	170 - 300	25 - 29	83	20	3,9 - 8,2	2,4 - 5,2