

**Korrosions- und säurebeständige
Offshore-Elektrode
TS Duplex**



Eigenschaften:

Rutilbasierte Stabelektrode für das Auftrags- und Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen Cr-Ni-Mo-Stählen (Duplex-Stähle). Das Schweißgut hat eine austenitisch-ferritische Struktur und ist sehr beständig gegen Nasskorrosion in H₂O enthaltenden und chloridischen Medien. Maximale Einsatztemperatur liegt bei +250 °C. Die Wärmebehandlung erfolgt, falls erforderlich, durch Lösungsglühen bei +1.050 °C (Wasser oder Luft). Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei ca. 25 – 35 %. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß. Rücktrocknung liegt bei +350 °C ca. 1 Std.

1.4462

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 12
EN 1600: E 22 9 3 N LR 12
AWS A-5.4: E 2209-17

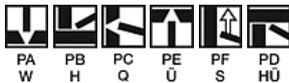
Grundwerkstoffe:

1.4347, 1.4362, 1.4417, 1.4426, 1.4460,
1.4462, 1.4463, 1.4575, 1.4582

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze: 550 - 610 MPa
Zugfestigkeit: 720 - 780 MPa
Dehnung: 26 %
Kerbschlagarbeit: 44 J (- 40 °C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:



Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
12701025	TS Duplex	ø 2,50 mm	300 mm
12701032	TS Duplex	ø 3,25 mm	350 mm