# Produkt- und Anwendungsblatt

## DIM L-1.4462 Duplex ©

W.-Nr. 1.4462
DIN 8556: SG X 2 CrNiMoN 22-5-3
EN ISO 14343-A: G 22 9 3 N L
EN ISO 14343-B: SS2209
UNS: S 31803 / AFNOR: (Z 5 CNDU 21.08)
AWS A5.9: ER2209

Hochlegiert, hochkorrosionsbeständig

## Eigenschaften

Massivdrahtelektrode, für das Schweißen ferritisch-austenitischer Duplexstähle bestens geeignet. Das Schweißgut besitzt durch eine gezielte Legierungsabstimmung neben hohen Festigkeits- und Zähigkeitseigenschaften noch ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber Spannungsrisskorrosion und Lochfraß (PREN>35) in chloridhaltigen Medien. Ausgezeichnete Beständigkeit gegenüber hydroabrasivem Verschleiß und eine gute Kavitationsbeständigkeit. Der Schweißzusatz kann im Temperaturbereich von -40°C bis +250°C eingesetzt werden. Zur Erzielung der besonderen Schweißguteigenschaften ist auf eine kontrollierte Aufmischung und entsprechenden Wurzelschutz zu achten. Ferritgehalt 30-60 FN (WRC).
Die Massivdrahtelektrode zeichnet sich durch hervorragende Gleit- und Fördereigenschaften und ein sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten aus.

## Anwendungen

Bauteile (vornehmlich Gußteile) zur Förderung von Meer- und Brackwasser, Salzlösungen, sulfidhaltigen Waschwassern in petrochemischen Anlagen sowie Rauchgasentschweflungsanlagen.

## Werkstoffe

Artgleiche Duplex-Stähle, sowie ähnlich legierte, ferritisch-austenitische Werkstoffe
mit erhöhter Festigkeit.

1.4462 X2CrNiMoN22-5-3, 1.4362 X2CrNiN23-4,
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit 1.4583 X10CrNiMoNb18-12,
1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3
UNS S31803, S 32205, S 32750
Stahlguß: 1.4305 / 1.4340 / 1.4347 / 1.4415/17 / 1.4462/63/64/68/69 / 1.4470 / 1.4515 / 1.4517 / 1.4593/96



Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.

# Produkt- und Anwendungsblatt

## DIM L-1.4462 Duplex ©

### Analyse

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | N | PREN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ≥ 0.015 | 0,4 | 1,7 | 22,5 | 8,8 | 3,2 | 0,15 | ≥ 35 |

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

| | Dehngrenze Rp0.2 MPa | Zugfestigkeit Rm MPa | Dehnung A 5 (%) | Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C \| -40°C |
|---|---|---|---|---|
| u* | 660 (≥ 450) | 830 (≥ 550) | 28 (≥ 20) | 85 \| (≥ 32) |

u* unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 20% He + 2% CO2

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: Argon + 20-30% He + max. 2% CO2
Argon + 20-30% He + max. 1% O2

### Zulasssungen und Eignisprüfungen

TÜV



Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.