

Exaton E2209T1-4/1

Exaton E2209T1-4/1 is an all-position duplex flux cored electrode for use with 100% CO₂ or 75–85%Ar / 20–25% CO₂ mixed gas. It is designed for the welding of 22Cr-5Ni-2Mo-0.15N duplex stainless steel (UNS S31803), commonly known as 2205. Commercial designations for such steels include SAF 2205 (Exaton), 2205 (Avesta), UR 54N (Creusot), AF22 (Mannesmann), NK Cr22 (Nippon Kokan), SM22Cr (Sumitomo).

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4 E2209T1-1 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 2
-------------------------------------	---

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	Ni, Cr, Mo, N
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
80%Ar/20%CO₂ Shielding Gas (M21)			
После сварки	650 MPa	820 MPa	25 %
CO₂ Shielding Gas (C1)			
После сварки	617 MPa	825 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
80%Ar/20%CO₂ Shielding Gas (M21)		
После сварки	-46 °C	52 J
CO₂ Shielding Gas (C1)		
После сварки	-46 °C	50 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N
0.03	1.05	0.45	8.9	22.75	3.5	0.14

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h