

# Cor-A-Rosta P4462

## KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E2209T1-1/4  
 ISO 17663-A : T 22 9 3 N L P M 2

## OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy do spawania w osłonie gazu w pozycji wymuszonej stali nierdzewnych z gatunku duplex

Doskonałe właściwości spawalnicze

Odpowiedni do pracy w temp. do 250°C

Wysoka odporność na pitting, korozję zmęczeniową oraz korozję ogólną

Wysoka granica plastyczności > 500 N/mm<sup>2</sup>

Rekomendowany jest gaz osłonowy M21

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PFI/3G górą PE/4G

## RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +  
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
 Ilość : 15-25 l/min

## DOPUSZCZENIA

| Gaz osłonowy | DNV    | GL    | TÜV |
|--------------|--------|-------|-----|
| M21          | 308LMS | 4550S | +   |

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %) I LICZBA FERRYTOWA (FN)

| Gaz osłonowy | C    | Mn  | Si  | Cr | Ni  | Mo  | N    | FN (wg. WRC 192) |
|--------------|------|-----|-----|----|-----|-----|------|------------------|
| M21          | 0.03 | 1.2 | 0.7 | 23 | 9.2 | 3.1 | 0.12 | 40               |

## WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

| Wymagania: AWS A5.22<br>ISO 17663-A | Gaz osłonowy | Stan | Umowna granica                     | Wytrzymałość na                  | Wydłużenie | Udarność ISO-V (J) |       |
|-------------------------------------|--------------|------|------------------------------------|----------------------------------|------------|--------------------|-------|
|                                     |              |      | plastyczności (N/mm <sup>2</sup> ) | rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> ) | (%)        | -20°C              | -50°C |
|                                     |              |      | nie wymagane                       | min. 690                         | min. 20    |                    |       |
|                                     |              |      | min. 450                           | min. 550                         | min. 20    |                    |       |
| Typowe wartości<br>PS: po spawaniu  | M21          | PS   | 630                                | 800                              | 29         | 65                 | 55    |

## OPAKOWANIE

| Typ               | Średnica (mm) | 1.2 |
|-------------------|---------------|-----|
| 15 kg szpula S300 |               | X   |

Cor-A-Rosta P4462

# Cor-A-Rosta P4462

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

| Stal                   | EN 10088-1/-2/-4   | Mat. Nr | ASTM / ACI<br>A240 | UNS    |
|------------------------|--------------------|---------|--------------------|--------|
| Stal nierdzewna duplex |                    |         |                    |        |
|                        | X2 CrNiMoN 22 -5-3 | 1.4462  |                    | S31803 |
|                        |                    | 1.4417  |                    | S31500 |
|                        | X3 CrNiMoN 27-5-2  | 1.4460  |                    | S31200 |
|                        | X2 CrNiN 23-4      | 1.4362  |                    | S32304 |
|                        | X2 CrMnNi21-5-1    | 1.4162  |                    | S32101 |

Złącza różnoimienne, np. stal niestopowa i niskostopowa ze stalą nierdzewną duplex

## PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE WARSTWY PRZY GAZIE OSŁONOWYM M21

| Średnica (mm) | Pozycje spawania |          |          |            |
|---------------|------------------|----------|----------|------------|
|               | PA/1G            | PB/2F    | PC/2G    | PF/3G góra |
| 1.2           | 100-250A         | 100-250A | 100-200A | 130-180A   |

## UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji normalnej stosować Cor-A-Rosta 4462

Spawać z energią liniową max 2,5 kJ/mm

Temperatura międzyścigowa max 150°C