



## Basisch umhüllte Elektrode für rostfreie Super-Duplex-Stähle

# ISOARC 2509

**Klassifizierung** EN1600 : E 25 9 4 N LB 4 2

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte Stabelektrode mit austenitisch-ferritischem Schweißgutstruktur ( Duplex).  
Das Schweißgut ist gekennzeichnet durch eine gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chlorid - haltigen Medien.  
Vorwiegend für die Schweißung artähnlicher Guss- und Blechwerkstoffe.  
Angenehmes Schweißverhalten auch in Position, guter Schlackenabgang, gleichmäßige Nahtzeichnung.  
Einsatzgebiete: Behälterbau, Zentrifugen, Pumpen, Rohrleitungen.

### Grundwerkstoffe

UNS	Legierung	EN 10088	Werkstoff Nr.
S31803		X2CrNiMo22 5 3	1.4462
S32304	35N	X2CrNi23-4	1.4362
S32550	52N	G-X2CrNiMoCuN26 6 3	1.4517
	52N+	X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4507
S32760	100	X2CrNiMoCuW25 7 3	1.4501
S32900	329	X4CrNiMoN27 5 2	1.4460

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes

R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)	
850	720	25	+ 20 °C	70
			- 40 °C	45

### Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Fe
< 0.040	0.5	1.5	25.0	9.3	4.0	0.7	0.23	base

### Liefereinheiten

Abmessung	2,5x300	3,2x350	4,0x350

### Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	70	90	135

### Schweißempfehlung

Rücktrocknung : 2-3h / 250-300°C. Mit kurzem Lichtbogen verschweißen.  
Zwischenlagentemperatur : < 170°C.

### Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

