

## Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPRANOX E 22 9 3 N to rutyłowa elektroda otulona do spawania ferrytyczno-austenitycznych stali nierdzewnych typu DUPLEX np. 1.4462, UNS S31803 oraz do spawania połączeń austenitycznych stali nierdzewnych ze stalami ferrytycznymi.

Stopiwo odznacza się wysokimi właściwościami wytrzymałościowymi, dużą plastycznością oraz wysoką odpornością na korozję wżerową i naprężeniową, zwłaszcza przy kontakcie z mediami zawierającymi związki chlorków i siarkowodor – np. w instalacjach produkcji i przerobu ropy naftowej.

Elektroda stapia się drobnokropłowo, dzięki czemu proces spawania przebiega spokojnie - brak odprysków, samoodchodzący żużel od gładkiego i czystego lica spoiny, dobre zajarzenie i ponowny zapłon.

Znajduje zastosowanie w przemyśle chemicznym i petrochemicznym, rafineryjnym i stoczniowym, do spawania elementów pracujących w maksymalnej temperaturze otoczenia 250°C.

### Klasyfikacja

EN	1600: E 22 9 3 N L R 1 2
AWS	A5.4: ~E 2209-16

### Dopuszczenia

### Oznaczenie

ABS	E2209
BV	UP
DNV	DUPLEX
GL	4462
LRS	S31803



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Ferryt
≤0.030	1	1	22.5	9	3.2	0.15	35-50

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarowość ISO - V (J)	
				+20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 690	800-900	≥ 24	≥ 50	≥ 27

### Materiały

1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3)

UNS S31803 - S31500 - S31200 - S32304

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.  
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:  
suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

