

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

λaser Mold® Connect III**X2CrNiMoN22-8-3**

1. Produktbeschreibung

Rost- und säurebeständiger Stahl/Dublexstahl, chemische Industrie, Schweißzusatzwerkstoff
Lösungsglühen: 1020 °C – 1100 °C (Wasser).

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

1.0204, 1.4462, 1.4542, 1.4548, nichtrostende, aushärtbare, martensitische, mit Niob stabilisierte Chrom-Nickel-Stähle. Vereint hohe Festigkeit und Zähigkeit mit ausgezeichneter Korrosionsbeständigkeit.

3. Normbezeichnungen

Material number:	1.4462
EN ISO 14343-A:	G 22 9 3 N L
EN ISO 14343-B:	SS2209
AWS A 5.9:	ER2209

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,025	0,5	1,6	23	3	9	0,14

5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung:	Ungeglüht
0,2 %-Dehngrenze N/mm ²	510
1 %-Dehngrenze N/mm ²	550
Zugfestigkeit N/mm ²	700
Dehnung (L ₀ = 5d ₀) %	25

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.

7. Sonderanmerkung:

Zusatz ist geeignet als Pufferlage bei großen Volumina, als auch zur Reparaturen von Kühlkanälen und Heißumformwerkzeugen.