






# CEWELD AA 2209

TYPE	Fil fourré rutile 2209T0-4 pour le soudage des aciers inoxydables duplex																
APPLICATIONS	Aciers inoxydables duplex dans l'industrie chimique tels que l'offshore, les tubes, les cuves, les chaudières, etc.																
PROPRIÉTÉS	Transfert de gouttes en douceur et arc stable sans pertes de projections. Productivité et soudabilité élevées, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Qualité ductile du métal soudé et solidité aux rayons X avec élimination facile du laitier et taux de ferrite compris entre 30 et 50 (FN). Excellent pour le soudage manuel en position et vers le bas. Excellente résistance aux piqûres et à la corrosion sous contrainte. Le métal d'apport PREN supérieur à 35 offre une résistance exceptionnelle aux piqûres..																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E2209T0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 22 9 3 N L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4462</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E2209T0-4	EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L R M21 3	W.Nr.	1.4462	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E2209T0-4																
EN ISO	17633-A: T 22 9 3 N L R M21 3																
W.Nr.	1.4462																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: (8.1), 10.1-10.2, TÜV 1000: Gr. 31, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo</b>            1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583            X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12            316LN, 318LN            UNS S31803, S32205, S32304            SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N &amp; UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304            mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3</p>																
AGRÉMENTS	TÜV: 12421.00, CE																
POSITIONS DE SOUDAGE	<div style="display: flex; gap: 10px;">    </div>																
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.03</td> <td>0.8</td> <td>1.4</td> <td>0.02</td> <td>23</td> <td>9.5</td> <td>3.3</td> <td>0.14</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N	0.03	0.8	1.4	0.02	23	9.5	3.3	0.14
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	N										
0.03	0.8	1.4	0.02	23	9.5	3.3	0.14										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>630</td> <td>780</td> <td>30</td> <td colspan="2">40</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C		As Welded	630	780	30	40		HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C															
As Welded	630	780	30	40		HRc											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



# CEWELD AA 2209

AA 2209 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414731
D-200	5	8720663414755