

2209 DUPLEX MIG

CATÉGORIE Fil plein inox pour MAG et TIG

TYPE Fil de soudage MAG pour le soudage des aciers inoxydables duplex.

APPLICATIONS Utilisé pour la tuyauterie et la fabrication générale dans les industries pétrolières, gazières et chimiques offshore. Convient également pour le revêtement des aciers afin d'obtenir des couches résistantes à la corrosion.

PROPRIÉTÉS Fil plein duplex résistant à la corrosion pour le soudage des alliages austéno-ferritique 22%Cr-5%Ni-3%Mo, 2209 a une résistance générale élevée à la corrosion. Dans les milieux contenant du chlorure et de l'hydrogène sulfuré, l'alliage présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, à la corrosion par piqûres et surtout à la corrosion sous contrainte. L'alliage est utilisé dans une variété d'applications dans tous les segments industriels.

CLASSIFICATION

AWS	A5.9: ER 2209
EN ISO	14343-A : G 22 9 3 N L
DIN: W.Nr	1.4462
DIN:	8556: SG X2 CrNiMo 22 9 3

APPROPRIÉ POUR Soudage d'aciers inoxydables duplex forgés, forgés ou coulés à l'état soudé. Convient également au soudage dissemblable des aciers faiblement alliés et des aciers inoxydables communs, UNS S31803, S32205, Uranus 45N & Uranus 45N+, 2101, 2205, SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UNS S32304 : Uranux 35 N, SAF 2304 W.Nr : 1.4162, 1.4462, X2CrNiMoN 22 5 3, 1.4362, X2CrNiN 23 4, 1.4463, 1.4460, 1.4583

HOMOLOGATIONS TUV (12397.00), CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,025	1,60	0,5	23,0	9,0	3,0	0,14

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

TTH	Rp _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Résilience (J) ISO-V			Dureté HRc / HV
				20°C	-40°C	-60°C	
Brut	> 560	> 730	26	>80		>37	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT

Paramètres de soudage (DC+)			Conditionnement		
D (mm)	Voltage (V)	Intensité (A)	Bobine	kg / bobine	kg/ palette
0,8	16-22	50-140	D200 -BS300 - Drum	5 / 15 /250	1000 -1080-1000
1	16-24	890-190	D200 -BS300 - Drum	5 / 15 /250	1000 -1080-1000
1,2	20-28	180-280	D200 -BS300 - Drum	5 / 15 /250	1000 -1080-1000

GAZ ASSOCIÉ CONFORME EN ISO 14175:

M12, M13

RE-SÈCHAGE:

non nécessaire