

TIG 2209



AWS A-5.9 ER 2209

EN 14343-A W 22 9 3 NL

Werkstoff n° 1.4462

CARACTÉRISTIQUES

Fil nu destiné au soudage des aciers inox austéno ferritiques duplex standard à 22% de Cr. Les teneurs réduites en Ni et Mo rendent cet alliage économique. Meilleures caractéristiques mécaniques et plus grande résistance à la corrosion qu'un alliage 316L.

Excellente résistance à la piquration en milieu chloré et eau de mer.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries chimiques et pétrochimiques - Offshore - Risers - Manifolds

S31803 - S32205 - Uranus 45N - SAF2205 - SAF2304 - 1.4462

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.015	0.5	1.6	23	8.2	3.2	0.15

Ferrite

WRC 45

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	790	620	33	180	- 50	

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon

Pas de préchauffage requis. Températures entre passes < 150°C, énergie de soudage < 1.5 KJ/mm

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	02A0		
1.0	1000	5	02A1		
1.2	1000	5	02A2		
1.6	1000	5	02A3		
2.0	1000	5	02A4		
2.4	1000	5	02A5		
3.2	1000	5	02A6		