

MIG 2209



AWS A-5.9 ER 2209

EN ISO 14343-A G 22 9 3 N L

Werkstoff n° 1.4462

CARACTÉRISTIQUES

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

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

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industrie chimiques et pétrochimiques - Offshore - Risers - Manifolds

S31803 - S32205 - Uranus 35N - 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	HV
Brut de soudage	770	550	30	150	20	270
				110	-40	

GAZ DE PROTECTION

Ar + 30%He + 2.5% CO²

Ar + 2% O² ou CO²

NATURE DU COURANT

DC +

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

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	KS300	15.0	01A0		
1.0	KS300	15.0	01A1	180-220	27-30
1.2	KS300	15.0	01A2	200-240	28-31
1.6	KS300	15.0	01A3	250-330	29-32

Autres conditionnements, consultez-nous.