TIG D22/09

Ancienne référence : TIG 2209

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER2209 ISO 14343-A : W 22 9 3 N L

Propriétés et Applications

Baguette d'apport à bas carbone pour le soudage TIG des aciers du type Duplex, à structure austéno-ferritique destinés aux milieux corrosifs sévères soumis aux attaques intercristallines, par piqûres, à la crevasse, ou sous tensions.Ces aciers Duplex (type Ur 35N™ ou 45N™*) sont largement utilisés dans les milieux chlorurés (eau de mer) et les milieux contenant de l'H_2S.

* Marque commerciale CREUSOT LOIRE

Principales applications : Réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries

Nuances soudables :

Aciers inoxydables austéno-ferritiques:

UNS	*Alliage*	*EN 10088*	*N° de Mat.*
S31803		X2CrNiMoN22-5-3	1.4462
S32304	35N	X2CrNi23-4	1.4362
S32900	329	X3CrNiMoN27-5-2	1.4460

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min			0.50	21.5	7.5	2.5		-			-	0.10
Max	0.03	0.90	2.00	23.5	9.5	3.5	0.5	-	0.03	0.02	-	0.20
Type	0.012	0.50	1.7	23.0	8.8	3.2	0.10	0.01	0.02	0.01	0.05	0.14

Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	$R_{p0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A_5 (%)	KV (J)	
Min	450	690	20	-	-
Max				-	-
Type	600	780	26	+20°C -50°C	120 100

Paramètres et Conditions d'emploi

Procédé	Gaz de protection
TIG = -	ISO 14175 : I1 (Ar) 6-12 l/min Envers: I1 (Ar) / N1 (Azote) : 3-6 l/min

Une protection de l'« envers » de la soudure avec un gaz Argon, Azote ou une latte évitera le phénomène de « rochage ».

FT Fr-TN30-200407

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group.
Fumées: Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.