



# INOX 2509MoWB

Electrode inox basique pour aciers  
inoxydables type super Duplex

## Classification

AWS A 5.4 : E 2595-15  
ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B 4 2

EN 1600 : E 25 9 4 N L B 4 2

## Propriétés & Applications

Electrode à enrobage basique déposant un acier à structure austéno-ferritique (duplex). Le dépôt est caractérisé par une très bonne résistance à la corrosion par piqûres, par crevasses, et/ou sous tension (particulièrement en présence de chlorures), alliée à une très bonne résistance mécanique à la traction. La température de service peut atteindre 250°C. Principalement destinée au soudage et au rechargement d'aciers de nuance identique. Excellente soudabilité, fusion douce, laitier facilement détachable, bel aspect du cordon.

**Principales applications :** Réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries.

### Nuances d'aciers soudables

UNS	Aciers	EN 10088	N° Mat	CLI
S31803		X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	URANUS 45
S32304	35N	X2CrNi23-4	1.4362	URANUS 35N
S32550	52N	G-X2CrNiMoCuN26 6 3	1.4517	URANUS 52N
	52N+	X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4507	URANUS 52N+
S32760	100	X2CrNiMoCuW25 7 4	1.4501	URANUS 70N
S32900	329	X3CrNiMoN27-5-2	1.4460	

## Analyse Type du Métal Déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	Fe
<0.04	0.5	1.5	25.0	9.3	3.6	0.5	0.7	0.23	Base

## Caractéristiques Mécaniques du Métal Déposé

R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
700	900	24	+20°C 75 -50°C 50

## Intensités Moyennes & Conditions d'Emploi

Electrode	ØxL (mm)	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Intensité	(A)	50-75	70-100	90-150	150-190

Etuvage des électrodes : 250-300°C/2-3h, si nécessaire. Température entre passes : <170°C.

FT-fr-175-160211



= +

**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.