



FCW 2509MOP

*Fil fourré rutile type Super Duplex
Toutes positions*

Désignation normalisée

AWS A5.22 : E2594T1-4

ISO 17633-A : T 25 9 4 Cu N L P M21 1

Propriétés et Applications

Fil fourré rutile utilisé pour le soudage sous protection gazeuse (Ar + CO₂) des aciers dit Duplex (Austéno-ferritique) et Super Duplex type Uranus 45N*, 52N, 2205, 2304. 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. Avec son laitier à séchage rapide et ses faibles projections, ce fil fourré permet un travail facile en toutes positions.

Principales applications : Réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries.

Nuances soudables :

UNS	Alliage	EN 10088	N° de 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+
S32750	2507	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410	
S32760	100	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501	URANUS 70N

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	W	P	S	N ₂
Min			0.5	24.0	8.0	2.5	1.0				0.20
Max	0.04	1.0	2.5	27.0	10.5	4.5	1.5	1.0	0.030	0.025	0.30
Type	0.03	0.50	1.0	25.5	9.0	3.8	1.1	0.01	0.015	0.008	0.24

PREN : >40

Caractéristiques Mécaniques du métal déposé

	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
Min	550	760	18	
Max				
Type	710	890	24	-20°C 35

Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Intensité (A)	Paramètres de Soudage			Gaz de protection
		Tension (V)	Stick out (mm)		
1.2	130 - 250	24 - 35	12 - 20		ISO 14175 : M21 (Ar/CO ₂) 10 - 20 l/min

FT Fr-CN21-190731

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.

