



# MIG D22/09

## Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER2209

ISO 14343-A : G 22 9 3 N L

## Propriétés et Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage MIG 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<sub>2</sub>S.

\* Marque commerciale CREUSOT LOIRE

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

**Nuances soudables :** **Aciérs 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	Pren
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	>35.0

## Caractéristiques Mécaniques type du métal déposé

	R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
Min	450	690	20	-
Max			-	-
Type	600	780	26	+20°C -50°C

## Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage		Gaz de protection
		Intensité (A)	Tension (V)	
MIG = +	0.8	70 - 180	18 - 26	ISO 14175: M12 (Ar+0.5-5%CO <sub>2</sub> ) M13 (Ar+0.5-3%O <sub>2</sub> ) 15-20 l/min
	1.0	80 - 220	18 - 28	
	1.2	150 - 320	22 - 32	
	1.6	220 - 380	24 - 34	

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

FT Fr-MN30-191118

**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.