



UP 2209

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER2209

ISO 14343-A : S 22 9 3 N L

Description & Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers du type Duplex, à structure austéno-ferritique destinés aux milieux corrosifs sévères soumis aux attaques intercristalline, 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'H₂S. Température de service jusqu'à +250°C.

* Marque commerciale CREUSOT LOIRE

Principales applications : Réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries.

Nuances soudables : Aciers inoxydables austéno-ferritique:

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
Max	0.03	0.90	2.00	23.5	9.5	3.5	0.5	-	0.03	0.02	-	0.20
Type	0.012	0.40	1.5	23.1	8.7	3.2	0.10	0.01	0.015	0.005	0.05	0.14

PREN >35

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW = +	2.4	340 - 380	28 - 29	18	48 - 60	UP WP380M
	3.2	360 - 430	28 - 29	20	48 - 60	UP INOX L
	4.0	450 - 550	28 - 30	22	50 - 60	UP INOX 620

FT Fr-SN01-181005

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.