

## 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 intercrystalline, 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. 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
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	0.40	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 UP INOX L UP INOX 620
	3.2	360 - 430	28 - 29	20	48 - 60	
	4.0	450 - 550	28 - 30	22	50 - 60	