

### Normes

|                |                |
|----------------|----------------|
| AWS A 5.9      | ER2209         |
| EN ISO 14343-A | G/W 22 9 3 N L |
| Werkstoff      | 1.4462         |

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

| C    | Si   | Mn   | Cr    | Ni   | Mo   | N    |
|------|------|------|-------|------|------|------|
| 0.02 | 0.50 | 1.50 | 23.00 | 8.50 | 3.00 | 0.15 |

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

| Limite élastique<br>Re (Mpa) | Résistance à la traction<br>Rm (Mpa) | Allongement<br>A5 (%) | Résistance à la<br>Flexion (ISO-V/+20°C) |
|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|--|
| 500                          | 800                                  | 28                    | 100 J                                    |

### Fonctions et applications

Soudage des aciers du type Duplex (austéno-ferritique) type Uranus 45N\*, 2205, 2304. Très bonne résistance aux milieux corrosifs.

\* Marque commerciale CREUSOT LOIRE

### Nuance des métaux soudables

ALLIAGES : 35N, 329

W° : 1.4347 1.4462 1.4417 1.4460 1.4582

EN 10088 : X2CrNiMoN22-5-3, X2CrNi23-4, X3CrNiMoN27-5-2

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

|                    | TIG          | MIG   |
|--------------------|--------------|---|
| Courant            | DC -         | DC +  |
| Protection gazeuse | Ar ou Ar + N | Ar + 20% He + 0.05% CO <sub>2</sub> /<br>Ar + 2% CO <sub>2</sub> / Ar + 1% O <sub>2</sub> |
| ∅                  | 1.6 – 3.2    | 0.8 – 1.2   |
| Conditionnement    | 5 KG         | D100<br>D200<br>BS300   |