

Normes

AWS A 5.9	ER 2594
EN ISO 14343-A	~G/W 25 9 4 N L
Werkstoff	~1.4501

Composition chimique standard du métal déposé (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu
0.02	0.5	0.8	25	9	3.7	0.2	0.1

Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

Limite élastique Re (Mpa)	Résistance à la traction Rm (Mpa)	Allongement A5 (%)	Résistance à la Flexion (ISO-V/+20°C)
600	750	25	130 J

Fonctions et applications

Métal d'apport pour soudage des aciers Inox Super Duplex type 52N, 52N+, 70N. Très bonne résistance à la corrosion. La température de service peut atteindre 250°C.

Nuance des métaux soudables

CLI : 35N, 45, 47N, 52N, 52N+, 70N

W° : 1.4462, 1.4362, 1.4517, 1.4507, 1.4410, 1.4501, 1.4460

Positions de Soudage



Informations complémentaires

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