

OK Autrod 2209

Un fil duplex solide, continu et résistant à la corrosion pour le soudage des alliages d'acier inoxydable austénitique-ferritiques de type 22 % Cr – 5 % Ni, 3 % Mn. OK Autrod 2209 présente une résistance générale élevée à la corrosion. Dans un médium comportant du chlorure et du sulfure d'hydrogène, l'alliage présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, la piqûre et particulièrement à la corrosion par contrainte. L'alliage est utilisé dans un éventail d'applications de tous les segments industriels.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209
Agréments	CE : EN 13479 DB : 43.039.18 DNV-GL : Duplex UKCA : EN 13479 VdTÜV : 13039*

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic-ferritic (22.5 % Cr - 8 % Ni - 3 % Mo - Low C)
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)			
Brut de soudage	590 MPa (86 ksi)	785 MPa (114 ksi)	31 %
EN 98 Ar/2 O2 (M13)			
Brut de soudage	610 MPa (88 ksi)	785 MPa (114 ksi)	32 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)		
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	105 J (78 ft-lb)
EN 98 Ar/2 O2 (M13)		
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	90 J (67 ft-lb)
Brut de soudage	-30 °C (-22 °F)	95 J (70 ft-lb)

composition du fil								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	1.5	0.5	8.5	22.7	3.2	0.17	35	55

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Nb
0.01	1.6	0.6	0.01	0.01	9	23	3	0.1	0.01

analyse du métal d'apport	
PRE	FN WRC-92
35	50

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
0.8 mm (0.030 in.)	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min (134-433 in./min)	0.8-2.7 kg/h (1.8-6.0 lbs/h)

OK Autrod 2209

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.0 mm (0.040 in.)	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min (114-331 in./min)	1.1-3.1 kg/h (2.4-6.8 lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min (193-335 in./min)	2.6-4.5 kg/h (5.7-9.9 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min (126-217 in./min)	3.0-5.2 kg/h (6.6-11. lbs/h)