

Exaton 22.9.3.LB

L'électrode 2209 revêtement chrome-nickel-molybdène-azote avec enduit de base pour soudage de 22-23 % des aciers inoxydables duplex 2205 (austénitique – ferritique). Le type d'électrode de base combine de bonnes propriétés de soudage dans toutes les positions et une résistance aux impacts élevée basse température. Le métal soudé est caractérisé par une grande robustesse et une très bonne résistance la corrosion par piquûre, ainsi que par une très bonne résistance la fissure due la corrosion dans le médium contenant du chlore. 2209 est utilisé pour le soudage des aciers duplex et légers dans des températures de service maximales de 280°C (536°F), où une bonne résistance aux impacts dans des températures inférieures -40°C est requise. Les principaux matériaux de base être soudés sont ISO : 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 and 1.4417.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	BV : E2209-15 CE : EN13479 DNV : Duplex UKCA : EN13479

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

Courant de soudage	DC+
Teneur en ferrite	FN 35-50
Type d'alliage	Duplex CrNiMoN
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	670 MPa (97 ksi)	840 MPa (122 ksi)	27 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	110 J (81 ft-lb)
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	80 J (59 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	67 J (50 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.04	1	0.6	<=0.025	<=0.03	9	23	3.2	0.1	0.18

analyse du métal d'apport	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	55-80 A	24 V	56 %	49 sec	0.7 kg/h (1.5 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-115 A	24 V	60 %	61 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)

Exaton 22.9.3.LB

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	90-175 A	25 V	57 %	62 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)