

Exaton E2209T1-4/1

L'électrode 2209 T1 flux duplex toutes positions est une électrode âme utilisée avec les gaz mixtes 100 % CO₂ ou 75-85 %Ar / 20-25 % CO₂. Elle est conçue pour le soudage de l'acier inoxydable duplex 22Cr-5Ni-2Mo-0,15N (UNS S31803), couramment connue sous le nom 2205.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4, E2209T1-1 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 2

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Ni, Cr, Mo, N
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
80%Ar/20%CO₂ Shielding Gas (M21)			
Brut de soudage	650 MPa (94 ksi)	820 MPa (119 ksi)	25 %
CO₂ Shielding Gas (C1)			
Brut de soudage	617 MPa (89 ksi)	825 MPa (120 ksi)	32 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
80%Ar/20%CO₂ Shielding Gas (M21)		
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	52 J (38 ft-lb)
CO₂ Shielding Gas (C1)		
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	50 J (37 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N
M21 Shielding gas						
0.03	1.05	0.45	8.9	22.75	3.5	0.14
C1 Shielding gas						
0.03	1.05	0.4	8.85	22.6	3.45	0.14

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4.2-10. lbs/h)