

Shield-Bright 2209

Shield-Bright 2209 a été développé pour le soudage des aciers inoxydables duplex « 2205 » (UNS S31803, S32205, et J92205). Il peut aussi être utilisé pour le soudage d'aciers inoxydables duplex de nuances plus minces. Il a été approuvé pour une température de piqûre critique de 25°C et une résistance aux impacts de -40 °C (-40°F).

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
Agréments	ABS : E2209T1-1 ABS : E2209T1-4 BV : 2205 (C1) BV : SA 2205 CCS : 2205S CE : EN 13479 CWB : E2209T1-1 (M21) CWB : E2209T1-4 (C1) DNV : Duplex DNV-GL : Duplex (C1, M21) LR : S31803 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09123
Industrie	Pâtes et papier Pétrochimie Oléoducs Procédés

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

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
C1			
Brut de soudage	650 MPa (94 ksi)	800 MPa (116 ksi)	28 %
M21			
Brut de soudage	670 MPa (97 ksi)	810 MPa (117 ksi)	28 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	40 J (30 ft-lb)
M21		
Brut de soudage	-40 °C (-40 °F)	42 J (31 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
C1									
0.03	1.40	0.60	0.012	0.025	8.7	23.2	3.21	0.14	40
M21									
0.03	0.90	0.35	0.012	0.025	9.2	22.5	3.2	0.16	40

Shield-Bright 2209

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)
1.6 mm (1/16 in.)	170-300 A	25-29 V	3.9-8.2 m/min (154-323 in./min)	2.4-5.2 kg/h (5.3-11. lbs/h)