

OK Autrod 2209

Fil plein continu duplex résistant à la corrosion pour le soudage d'alliages inoxydables austénitiques-ferritiques de types 22 % de Cr, 5 % de Ni, 3 % de Mo. OK Autrod 2209 présente une résistance générale élevée à la corrosion. Dans les milieux contenant du chlorure et du sulfure d'hydrogène, l'alliage présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, par piqûres et surtout sous contrainte. L'alliage est utilisé dans diverses applications dans 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 typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)			
Brut de soudage	590 MPa	785 MPa	31 %
EN 98 Ar/2 O2 (M13)			
Brut de soudage	610 MPa	785 MPa	32 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
AWS 98 Ar/2 O2 (M13)		
Brut de soudage	-46 °C	90 J
Brut de soudage	-30 °C	105 J
EN 98 Ar/2 O2 (M13)		
Brut de soudage	-46 °C	90 J
Brut de soudage	-30 °C	95 J

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 déposé									
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 déposé	
PRE	FN WRC-92
35	50

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h

OK Autrod 2209

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h