Shield-Bright 2209

Shield-Bright 2209 est un fil fourré de flux duplex toutes positions utiliser avec 100 % de CO2 ou 75 85 % d'Ar/20 25 % de CO2. Il est conçu pour le soudage de l'acier inoxydable duplex 22Cr-5Ni-2Mo-0.15N (UNS S31803), communément appelé 2205. Les désignations commerciales de ces aciers sont notamment SAF 2205 (Sandvik), 2205 (Avesta), UR 54N (Creusot), AF22 (Mannesmann), NK Cr22 (Nippon Kokan), SM22Cr (Sumitomo).

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	Pâte et papier Pétrochimie Pipelines Procédé

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 typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
C1			
Brut de soudage	650 MPa	800 MPa	28 %
M21			
Brut de soudage	670 MPa	810 MPa	28 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
C1		
Brut de soudage	-40 °C	40 J
M21		
Brut de soudage	-40 °C	42 J

Analyse du métal déposé									
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

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h
1.6 mm	170-300 A	25-29 V	3.9-8.2 m/min	2.4-5.2 kg/h