

AWS (E2209-16)

CARACTÉRISTIQUES

Electrode à enrobage rutile pour soudage des aciers inox austéno-ferritiques duplex standard à 22 % C. Les teneurs élevées en Cr, Mo et N, apportant une plus forte résistance à la piqûration que la version rutile conforme à l'AWS (ULTRAMET 2205). Meilleure valeur de rupture et plus grande résistance à la corrosion qu'un type 316L.

Electrode principalement utilisée à plat et en corniche.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries chimiques et pétrochimiques.
Offshore. Risers. Manifolds.

S31803 - S32205
Uranus 35N - 45N
SAF2205 - SAF2304 - 1.4462

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

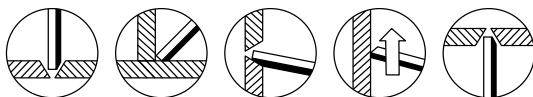
C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	N	PREN
0.02	1.0	0.7	0.02	0.01	25.0	9.5	3.4	0.1	0.17	0.09	38

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	Rm N/mm ²	R _{el} N/mm ²	A5d%	°C	J	HV
Brut de soudage	850	650	30	+20	67	
TTAS 1120° C/3h	800	480	34	-50	35	

Pas de préchauffage, temp. entre passes 150° C max. TTAS 1120° C/3h en cas de réparations dans les moulés.

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

AC DC +

ETUVAGE

1-2 h à 300° C

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,50 x 300	9730-2530	184	4.0	3	50-90
3,20 x 350	9730-3235	112	4.4	3	65-120
4,00 x 350	9730-4035	76	4.6	3	100-160
5,00 x 450	9730-5045	49	6.2	3	130-190

A NOTER :

Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée.

A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8 h.