

Selectarc 2209 CA/CC+**ACIER INOXYDABLE****DESCRIPTION**

Électrode à enrobage rutilo-basique déposant un acier à structure **austéno-ferritique (duplex)**. Le dépôt est caractérisé par une très bonne résistance à la corrosion par piqûres, par crevasses, et/ou sous tension (particulièrement en présence de chlorures), allié à une très bonne résistance mécanique à la traction. La température de service peut atteindre 250°C (480°F). Principalement destinée au soudage et au rechargement d'aciers de nuance identique. Excellente soudabilité, fusion très douce, laitier auto-détachable, très bel aspect du cordon.

CLASSIFICATION

AWS A 5.4 : E2209-17

EN 1600 : E 22 9 3 N L R 32

APPLICATIONS TYPIQUES

Soudage des aciers inox duplex grade 2205, réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries, etc.

ALLIAGES SOUDABLES : 35N, 329, 2205**MODE D'EMPLOI**

Étuvage 2 à 3 heures à 250-300°C. Utiliser avec un arc court. Température maxi. entre passes, 170°C.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUESCharge de rupture : > 680 MPa (> 99 000 lb/po²)Limite élastique : > 540 MPa (> 78 000 lb/po²)

Allongement : > 22 %

Résilience (Charpy V) : > 50 J à +20°C, > 37 J à -40°C

ANALYSE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Fe
<0.03	0.90	0.90	22.5	9.0	3.0	0.18	Rem.

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre : 4.0 mm (5/32") 3.2 mm (1/8") 2.5 mm (3/32")

Ampérage : 90 - 150 A 70 - 100 A 50 - 75 A

POSITIONS DE SOUDAGE

1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

Aussi disponible en fil GMAW **MIG 2209**, fil fourré FCAW **FC 2209-AP** et en baguette GTAW **TIG 2209**.

Rév. : 21_08

Specialized welding alloys and technology. For technical assistance or for ordering: