

Classifications

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W-Nr.
G 22 9 3 N L	SS2209	ER2209	≈1.4462

Caractéristiques et domaines d'application typiques

Acier inoxydable Duplex ; résistant à la corrosion inter cristalline et à la corrosion humide jusqu'à 250°C (482°F). Bonne résistance à la fissuration par corrosion sous contrainte dans des milieux contenant des chlorures et des sulfures d'hydrogène (H₂S). Haute teneur en Cr et Mo permettant la résistance à la corrosion par piqûre. Pour l'assemblage et le rechargement d'aciers et de moulés austénitiques de nuance similaire. Une attention doit être portée au risque de fragilisation du métal de base.

Matériaux de base

Métaux de base duplex certifiés par le TÜV 1.4462 - X2CrNiMoN22-5-3 et autres nuances, combinaison des aciers mentionnés avec les aciers ferritiques jusqu'au S355J, 16Mo3 et 1.4583 - X10CrNiMoNb 18-12 – UNS S31803, S32205

Analyse chimique type du fil massif (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
% massique	0.025	0.5	1.6	23.0	3.0	9.0	0.14

Structure: Austéno-ferritique

Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique R _{p0.2}	Limite élastique R _{p1.0}	Contrainte à rupture R _m	Allongement A (L ₀ =5d ₀)	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C
aw	510	550	700	25	70

aw brut de soudage

Paramètres opératoires

Polarité : DC (+)	Gaz de protection : (EN ISO 14175) M12, M13	Ø (mm) 0.8 1.0 1.2	Bobine : BS300 B300 B300
-----------------------------	--	------------------------------------	--

Recommandations de soudage

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage (TTAS)
Nuances et moulés identiques ou similaires	Aucun	Généralement aucun. Si nécessaire, recuit de mise en solution à 1050°C (1922°F) / eau

Agréments

TÜV (03342), DB (43.132.36) DNV, GL, CE

AN/PAL/GL/03-16/REV4/RU05-2014