

## Classification

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	W-Nr.
W 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 (H<sub>2</sub>S). 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

## Analyse chimique type des baguettes TIG (% massique)

	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
% massique	0.02	0.4	1.7	22.5	3.2	8.8	0.15

**Structure:** Austéno-ferritique

## Propriétés mécaniques du métal déposé non dilué

Traitement thermique	Limite élastique R <sub>p0.2</sub>	Limite élastique R <sub>p1.0</sub>	Contrainte à rupture R <sub>m</sub>	Allongement A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Résilience ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	+20°C
aw	600	650	720	25	100

aw brut de soudage

## Paramètres opératoires

Polarité :	Gaz de protection :	Marquage :	Ø (mm)	L (mm)
DC (-)	(EN ISO 14175) I1	✦ W 22 9 3 NL / ER2209	1.6	1000
			2.0	1000
			2.4	1000
			3.2	1000

## 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 (03343), ABS, DNV, GL, LR, CE

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

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.

VOESTALPINE BOHLER WELDING FRANCE SAS, \* FRANCE\* : ☎ (33)1.30.05.49.49 📠 (33)1.30.05.49.00.

✉ [welding.france@voestalpine.com](mailto:welding.france@voestalpine.com) URL [www.voestalpine.com/welding](http://www.voestalpine.com/welding)