



TIG/MIG 2209

ACIER INOXYDABLE

DESCRIPTION

Fil Solide GMAW (MIG) et GTAW (TIG) contenant une très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers Duplex (austéno-ferritique) de type 2205, 2304, etc. Très bonne tenue en milieu corrosif sévère (Corrosion par piqûre, Corrosion en crevasse et corrosion sous contraintes, etc.)

CLASSIFICATION

AWS A5.9: ER2209

APPLICATIONS TYPIQUES

Utilisé pour les pompes, les systèmes de tuyauterie et autres qui sont attaqués par des solutions contenant du chlorure. Aussi très bon pour les turbines et autres composants demandant une forte résistance mécanique combinée à une bonne résistance à la corrosion

CARACTÉRISTIQUES

- Excellentes caractéristiques de soudabilité
- Arc très stable avec peu de projections

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Résistance mécanique: > 800 MPa (117 000 psi)
 Limite élastique: > 600 MPa (87 000 psi)
 Allongement: > 28 %

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Procédé	Diamètre	Voltage	Ampérage	Débit gaz	Gaz de protection
GMAW MIG	0.9 mm (035")	29 – 33	160 - 180	30 à 50 CFH	Argon Mélange Argon
	1.2 mm (045")		180 - 220		
GTAW TIG	1.6 mm (1/16")	CC-		30 à 40 CFH	Argon Argon + Helium
	2.5 mm (3/32")				
	3.2 mm (1/8")				

Aussi disponible en électrode enrobée **INOX 2209** et en FCAW **FC 2209-AP**.

Rév.: 21_08

Produits et techniques de soudage spécialisé. Pour assistance technique ou pour commander :

FSH WELDING Canada

Membre de / Member of SELECTARC GROUP - FRANCE

info@fsh-welding.ca
 www.fsh-welding.ca

2204, 46^e avenue
 Lachine (Mtl), Québec
 Canada H8T 2P3

Tél : 514.631.7670
 1.800.361.9097