




CEWELD 2209 Duplex

TYPE	Fil de soudage 2209 Duplex pour le soudage des aciers inoxydables Duplex 1.4462																
APPLICATIONS	Utilisé pour les travaux de tuyauterie et la fabrication générale dans les industries pétrolières et gazières offshore et les industries de traitement chimique. Convient également pour le revêtement des aciers afin d'obtenir des couches résistantes à la corrosion.																
PROPRIÉTÉS	Fil duplex massif, résistant à la corrosion, pour le soudage des alliages inoxydables austénitiques-ferritiques de type 22% Cr, 5% Ni, 3% Mo. CEWELD 2209 Duplex présente une résistance générale à la corrosion élevée. Dans les milieux contenant du chlorure et du sulfure d'hydrogène, l'alliage présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, aux piqûres et surtout à la corrosion sous contrainte. L'alliage est utilisé dans une variété d'applications dans tous les segments industriels.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER2209</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 22 9 3 N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4462</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER2209	EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L	W.Nr.	1.4462	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER2209																
EN ISO	14343-A: G 22 9 3 N L																
W.Nr.	1.4462																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>ISO 15608: 10.1-10.2 Austenitic > 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2209, 22%Cr 9%Ni 3%Mo 1.4417, 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4463, 1.4460, 1.4583 X 2 CrNiMoSi 19 5, X 2 CrNiN 23 4, X 2 CrNiMoN 22 5 3, X10CrNiMoNb18-12 316LN, 318LN UNS S31803, S32205, S32304 SAF 2205 Fafer 4462, NKCr22, SM22Cr, Falc 223 UR 45N & UR 45N+, 2101, 2205, UR 35 N SAF 2304 mix 1.4462 X2CrNiMoN22-5-3 mit P235GH/ P265GH, S255N, P295GH, S355N, 16Mo3</p>																
AGRÉMENTS	TÜV: 12397.00, CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1.6</td> <td>23</td> <td>9</td> <td>3</td> <td>0.14</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N											
0.02	0.5	1.6	23	9	3	0.14											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>625</td> <td>780</td> <td>26</td> <td>130</td> <td>85</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-60°C	As Welded	625	780	26	130	85	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-60°C														
As Welded	625	780	26	130	85	HRC											
ETUVAGE	non nécessaire																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



CEWELD 2209 Duplex

2209 DUPLEX 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414496
D-100	1	8720663414489

2209 DUPLEX 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414502
D-100	1	8720663414519

2209 DUPLEX 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414526
D-200	5	8720663414533