

Fiche technique 110625QM	Fil fourré de soudage TETRA S D57L-G	 Welding Alloys
--	---	---

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E2594T0-4
EN ISO 17633-A :	T 25 9 4 Cu N L R M21 3
Numéro de matière équivalent :	1.4507
ASME IX Qualification	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable superduplex conçu pour le soudage à l'arc
- 25% de chrome - 9% de nickel - 4% de molybdène - cuivre - azote – faible taux de carbone
- Bel aspect de cordon, très bonne pénétration et forte productivité.
- Excellentes qualités de dépôt et compacité radiographique
- Performances optimales à plat
- Soudé avec le gaz mixte Ar-CO₂

APPLICATIONS

- Soudage des alliages superduplex
- Joint hétérogène entre les aciers inoxydables superduplex et d'autres types d'aciers inoxydables ou des aciers faiblement alliés.

Exemples:

UNS	Numéro matière	Symbole EN
S32520	1.4507	X2 CrNiMoCuN 25-6-3
S32550	1.4507	X2 CrNiMoCuN 25-6-3
S32750	1.4410	X2 CrNiMoN 25-7-4
S39274		
S39277		
S39553		
	1.4468	GX2 CrNiMoN 25-6-3
	1.4515	GX2 CrNiMoCuN 26-6-3
	1.4517	GX2 CrNiMoCuN 25-6-3-3
S32760	1.4501	X2 CrNiMoCuWN 25-7-4

AGREMENTS

TÜV

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU METAL DEPOSE [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0.03	0.5	1.0	25.5	9	3.8	1.1	0.24

Niveau de ferrite typique : 35 - 50 FN

Pitting Resistance Equivalent Number (PRE_N) = Cr + 3.3 Mo + 16 N > 40

PROPRIETES MECANIQUES MINIMUM DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A ₅ [%]	CVN [J]
760	550	18	-20°C : 27

PROPRIETES MECANIQUES TYPIQUES DU METAL DEPOSE

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A ₅ [%]	CVN [J]
920	730	22	-20°C : 35

GAS DE PROTECTION

EN ISO 14175 : M21 (Ar + 15 - 25% CO₂)

RES DE MISE EN OEUVRE

Diamètre [mm]	Type de courant	Intensité [A]	Voltage [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
1.2	DC (+)	130 - 250	24 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min.
1.6	DC (+)	150 - 300	24 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB

ASME IX : 1G, 1F, 2F

Conditionnement

Diamètre	1.2 mm		1.6 mm
	EN ISO 544 – ASME II C SFA-5.2 M		
Type de bobine	S200	BS300	BS300
Poids	5 kg	15 kg	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter

Welding Alloys déclare que le Tetra S D57L-G répond aux exigences décrites dans la norme EN 13479. Les conditions pour le marquage CE décrites dans l'annexe ZA du standard ont été remplies.

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.