

Fiche Technique

110625QM

Fil fourré de soudage

TETRA V 22 9 3L-G



CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E2209T1-4 - E2209T1-1
EN ISO 17633-A :	T 22 9 3 N L P M21 1 - T 22 9 3 N L P C1 1
EN ISO 17633-B :	TS2209-F M21 1 - TS2209-F C1 1
N° UNS	W39239
Numéro de matière équivalent :	1.4462
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt austéno-ferritique du type 22% chrome - 9% nickel - 3% molybdène - azote - bas carbone
- Spécialement conçu pour le soudage en position, convient aussi pour le soudage à plat
- Enlèvement de laitier très facile, bonne pénétration et bon aspect des cordons
- Excellente qualité radiographique
- Productivité très élevée en verticale montante
- Soudable sous gaz mixte Ar- CO₂ ou CO₂

APPLICATIONS

Le TETRA V 22 9 3 L-G convient pour l'assemblage des aciers inoxydables de nuance correspondante ainsi que pour les assemblages hétérogènes entre ces aciers et d'autres aciers inoxydables ou des aciers non / faiblement alliés.

Exemples:

UNS	N° de matière	Symbole EN
S31803	1.4462	X2CrNiMoN 22-5-3
S32205	1.4462	
S32304	1.4362	X2CrNiN 23 4

AGREMENTS

TÜV, DB (43.128.15), DNV

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.9	0.5	23	9	3.1	0.13

Taux de ferrite type : 30 FN

PRE_N = Cr + 3.3 Mo + 16 N > 35

PROPRIETES MECANQUES MINIMUM DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 %	CVN [J]	CVN [J]
690	450	20	-40°C : 47	-60°C : 32

PROPRIETES MECANQUES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	A5 %	CVN [J]	CVN [J]
820	630	27	-40°C : 60	-60°C : 40

GAZ DE PROTECTION

EN ISO 14175 : M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), M20 (Ar + 5 - 15% CO₂), ou C1 (CO₂)

PARAMETRES DE MISE EN OEUVRE

Diamètre [mm]	Type de courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
1.2	DC+	130 - 270	22 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ASME IX : 1F, 1G, 2F, 2G, 3F, 3G, 4F, 4G, 5G

CONDITIONNEMENT

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

Autres conditionnements: nous consulter

Welding Alloys déclare que TETRA V 22 9 3L-G est conforme aux tests selon la norme EN 13479. Les conditions de marquage CE spécifiées dans l'annexe ZA de cette norme sont aussi respectées.

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.