


| | | |
|---|---|---|
| Fiche technique <small>110625QM</small> | Fil fourré de soudage TETRA S 22 9 3 L-G |  |
|---|---|---|

CLASSIFICATION

| | |
|----------------------------------|--|
| ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 : | E2209T0-4 – E2209T0-1 |
| EN ISO 17633-A : | T 22 9 3 N L R M21 3 - T 22 9 3 N L R C1 3 |
| EN ISO 17633-B : | TS2209-F M21 0 - TS2209-F C1 0 |
| UNS Number : | W39239 |
| Equivalent Material Number : | 1.4462 |
| ASME IX Qualification | QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8 |

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable de type rutile pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt austéno-ferritique du type 23% chrome - 9% nickel - 3% molybdène – azote – bas carbone
- Soudabilité remarquable, sans projections, bonne pénétration
- Enlèvement de laitier automatique, bon aspect du cordon et excellente qualité radiographique
- Productivité élevée pour le soudage en position horizontale
- Soudable sous gaz mixte ou CO2

APPLICATIONS

Le TETRA S 22 9 3L-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 ou faiblement alliés.

Exemples :

| UNS | Numéro matière | EN Symbol |
|--------|----------------|------------------|
| S31803 | 1.4462 | X2CrNiMoN 22-5-3 |
| S32205 | 1.4462 | |
| S32304 | 1.4362 | X2CrNiN 23 4 |
| S32202 | 1.4062 | |
| S32003 | | |
| S32101 | 1.4162 | X2CrMnNiN 22-5-2 |

AGREMENTS

TÜV, DB (43.128.14), DNV

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | N |
|------|-----|-----|----|----|-----|------|
| 0.03 | 1.2 | 0.8 | 23 | 9 | 3.1 | 0.14 |

Ferrite type : 40 FN

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N > 35

PROPRIETES MECANIKES MINIMUM DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

| Rm [MPa] | Rp0.2% [MPa] | A5 [%] | CVN [J] |
|----------|--------------|--------|------------|
| 690 | 480 | 25 | -20°C : 35 |

PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

| Rm [MPa] | Rp0.2% [MPa] | A5 [%] | CVN [J] |
|----------|--------------|--------|------------|
| 830 | 650 | 26 | -50°C : 27 |

GAZ DE PROTECTION

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

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

| Diamètre [mm] | Courant | Intensité [A] | Tension [V] | Stick-out [mm] | Débit de gaz |
|---------------|---------|---------------|-------------|----------------|---------------|
| 1.2 | DC+ | 100 - 280 | 23 - 33 | 10 - 25 | 12 - 20 l/min |
| 1.6 | DC+ | 150 - 400 | 23 - 35 | 10 - 25 | 12 - 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 IIC SFA 5.2M | | |
| Type de bobine | S200 | BS300 | BS300 |
| Poids | 5 kg | 15 kg | 15 kg |

Autres conditionnements : nous consulter

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.