



Métal d'apport Duplex U45N

Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4462
AWS A-5.9 : ER 2209 - EN 12072 : G 22 9 3 LN

Recommandé pour les matériaux

SAF 2205 - SAF 2304 - S32304 - S31803 - 329 - URANUS 35N
1.4462 - 1.4417 - 1.4362 - 1.4582 - 1.4463 - 1.4347

Description et domaine d'application

Fil plein destiné au soudage des aciers type Duplex à structure austéno-ferritiques.
Très bonne résistance à la corrosion par piqure et à la corrosion fissurante sous tension, en présence de chlorures et de sulfure d'hydrogène.
Convient également pour assemblages hétérogènes entre aciers Duplex et aciers non et bas alliés.

Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

Gaz de protection

Mélange gazeux Argon, Argon +2% CO₂,
Argon + 3% O₂
Courant : DC+

Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Mo (%)	Fe (%)
0,015	0,4	1,7	22,5	9,0	3,0	0,15

Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm ² 750	Limite élastique Rp (0.2) N/mm ² 580	Allongement A5d% 30	Temp. d'essai °C 20	Résilience J 90	Dureté HB /
---	---	---------------------------	---------------------------	-----------------------	-------------------

Données de colisage

Procédé	TIG	MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 330 / 1000	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 Ø 200 ou 300 (nous consulter)



Tél.: 09.81.41.60.24

Info@weldfil.com

www.weldfil.com