



# MIG 2209



## Spécifications/Normes

AWS 5.9  
**ER 2209**

EN ISO 14343-A  
**G 22 9 3 N L**

W. Nr.  
**1.4462**

## Description & applications

Métal d'apport en nuance austéno-ferritique (duplex) en fil massif pour le soudage MIG des aciers inoxydables de même type. La structure austéno-ferritique confère une résistance améliorée à la corrosion sous tension, en particulier en présence de H<sub>2</sub>S et une tenue élevée à la corrosion générale.

## Composition chimique typique (%)

C max	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S max	P Max	Fe
<b>0.02</b>	<b>1.7</b>	<b>0.5</b>	<b>23.0</b>	<b>9.0</b>	<b>3.0</b>	<b>0.02</b>	<b>0.02</b>	<b>Base</b>

## Caractéristiques mécaniques typiques du métal déposé

Rm	Rp 0,2	A5	KV-196°C
<b>750 MPa</b>	<b>600 MPa</b>	<b>25 %</b>	<b>40 J</b>

## Paramètres de mise en œuvre

Protection gazeuse recommandée :

EN ISO 14175 M12 : Argon + 2-3% CO<sub>2</sub> ou Argon + 1-2% O<sub>2</sub> / 12-18 l/mn



**SADEV INOX – 2 Allée des Faisans – 74600 SEYNOD – France**

**Tel: 04 50 33 70 75/ Fax 04 50 33 70 38 [info@sadevinox.com](mailto:info@sadevinox.com) [www.sadevinox.com](http://www.sadevinox.com)**