

BARRETTE TIG PER ACCIAIO INOSSIDABILE
TIG RODS FOR STAINLESS STEELS

Denominazione
Product name **LA/TIG2209**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.9: ER 2209**
EN ISO 14343-A: W 29 9 3 NL

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (-)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Barretta TIG idonea alla saldatura di acciai inossidabili a struttura austenitica-ferritica (Duplex), corrispondenti alla specifica UNS S31803 e Werkstoff n° 1.4462. Ottima resistenza alla vaiolatura ed alla tensocorrosione. Elevate caratteristiche meccaniche anche alle basse temperature. Il deposito ha un contenuto di ferrite FN 30-40. Protezione: Argon puro.</p> <p>TIG rod suitable for welding stainless steels with austenitic-ferritic structure (Duplex), corresponding to the UNS S31803 and Werkstoff No. 1.4462 specifications. Excellent resistance to pitting and stress corrosion. High mechanical features even at low temperatures. The weld metal contains FN 30-40 ferrite. Protective gas: pure Argon.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1.6	
	2.0	
	2.4	
	3.2	

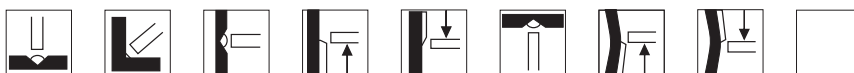
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	
0,020	1,60	0,45	23,0	8,5	3,0	0,15	

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J -20°C		FN	GAS	
790	590	30	140		35 - 45	I1	

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

