

# Cor-A-Rosta 4462

## Fil fourré rutile pour aciers inoxydables

### Classification

AWS A5.22 : E2209T0-1/-4  
ISO 17663-A : T 22 9 3 N L R M 3

### Caractéristiques

Fil fourré avec gaz pour le soudage des aciers inoxydables duplex en position à plat

Excellentes caractéristiques opératoires

Température maximum de fonctionnement de 280°C

Haute résistance à la corrosion généralisée, par piqûres, et sous contraintes

Haute limite élastique  $Re > 500N/mm^2$

### Positions de soudage



ISO/ASME PA/1G



PB/2F



PC/2G

### Nature du courant / Gaz de protection

DC +

M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>

C1 : Gaz actif 100% CO<sub>2</sub>

Débit : 15-25 l/min

### Homologations

Gaz de protection	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+

### Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (selon WRC 192)
M21	0.03	1.2	0.7	23	9.2	3.1	0.12	40

### Propriétés mécaniques du métal déposé

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm <sup>2</sup> )	Résistance à la rupture (N/mm <sup>2</sup> )	Allongement %	Résilience ISO-V(J)	
						-20°C	-50°C
Brut de soudage :							
AWS A5.22			non demandé	min. 520	min. 25		
ISO 17663-A			min. 350	min. 550	min. 25		
Valeurs typiques	M21	AW	630	800	29	40	30

### Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1.2
Bobine S300 15 kg	X

Cor-A-Rosta 4462: rev. FR 24

# Cor-A-Rosta 4462

## Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2/-4	Mat. Nr	ASTM / ACI A240	UNS
------------------	------------------	---------	--------------------	-----

### Aciers inoxydables duplex

X2 CrNiMoN 22 -5-3	1.4462	S31803
	1.4417	S31500
X3 CrNiMoN 27-5-2	1.4460	S31200
X2 CrNiN 23-4	1.4362	S32304
X2 CrMnNi21-5-1	1.4162	S32101

Soudage hétérogène des aciers doux ou bas alliés avec aciers inoxydables duplex

## Paramètres de soudage optima en remplissage sous gaz de protection M21

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250A	100-250A	100-200A

## Remarques et conseils d'utilisation

Utiliser Cor-A-Rosta P4462 pour le soudage en position

Soudage avec apport de chaleur de 2,5 KJ/cm

Température entre passes : 150°C max.