

Duplex 22.09

AWS A5.4/A5.4M E 2209-17 ASME SFA-A5.4: E 2209-17

Propriedades

Eletrodo revestido rúflico destinado à soldagem de aços inoxidáveis ferrítico-austeníticos, como por exemplo o UNS S31803. Os aços inoxidáveis Duplex também vêm substituindo alguns aços inoxidáveis austeníticos em algumas aplicações.

Aplicações

Destaca-se em aplicações especiais, como a soldagem de tanques e tubos com alta resistência à corrosão sob tensão, em temperaturas até 300 °C, fabricados em aço inoxidável duplex..

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N
0.025	22.3	9.5	3.0	0.9	0.7	0.03	0.02	0.16

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de Escoamento MPa	Resistência à Tração Mpa	Alongamento %	Impacto J
660	820	25	50 20°C

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Eletrodo Ø mm	2.50 X 300	3,25 X 350	4,00 X 350	5,00 X 350
Corrente Amp.	50-75	70-110	90-150	130-200

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

Instruções de Soldagem

Soldar com o eletrodo levemente inclinado e com o arco curto. Os materiais com espessura grossa devem ser pré-aquecidos a ~100 °C. Ressecar os eletrodos durante duas a três horas a 250 a 300 °C.

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1