

Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

EIGENSCHAFTEN

- Rutil-basische All-Position-Elektrode für das Schweißen von Duplex-Edelstahl
- Ausgezeichnete Schweißseignung sowohl für Füll- als auch für Wurzellagen
- Anwendbar bis zu einer Betriebstemperatur von 250°C
- Hohe Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion, Lochfraß und Spannungsrisskorrosion (PREN ~35)
- Hohe Streckgrenze > 500 N/mm²
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom möglich

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E2209-16*
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L R 32

* Nächstliegende Einstufung

STROMART

AC / DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

DNV	TÜV	BV
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	keine Angabe	0.5	0.3	keine Angabe	keine Angabe	24.0	8.5	3.0	keine Angabe	0.14	36
Max.	0.03	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.0	4.0	0.5	0.25	43
Typische Werte	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte	Stumpfnähte von Rohren	1120°C/ 3h + WQ
Zugfestigkeit	(MPa)	690	850	867	800
0,2% Dehngrenze	(MPa)	480	650	752	480
Dehnung (%)	4d	20	30	25	32
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	40	35	-
Kerbschlagzähigkeit ISO*-V (J)	+20°C	keine Angabe	60-73	-	-
	-20°C	keine Angabe	45-55	45-50	-
	-30°C	keine Angabe	40-52	42-46	> 90
	-40°C	keine Angabe	35-47	38-43	> 70
	-50°C	keine Angabe	30-40	35-40	> 35

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	95	1.9	UM2205SP-25-2
3,2 x 350	VPMD	55	1.9	UM2205SP-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	UM2205SP-40-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen