

Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode rutile-bazic pentru toate pozițiile pentru sudarea oțelului inoxidabil duplex
- Soudabilitate excelentă atât pentru umplere, cât și pentru straturile de rădăcină
- Aplicabil până la o temperatură de serviciu de 250°C
- Rezistență ridicată la coroziune generală, pitting și coroziune sub tensiune (PREN ~35)
- Rezistență mare la curgere > 500 N/mm²
- Sudabilitate în AC și DC

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.4 E2209-16
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L R 3 2

TIP CURENT

AC / DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

BV, DNV, TÜV

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUR (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Valori tipice	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUR

	Conditii	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistența la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Impact ISO-V (J)				
				4d	5d	+20°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
Cerinte: AWS A5.4		480	690	20	-	-	-	-	-	-
Valori tipice	AW	650	850	30	40	60-73	45-55	40-52	35-47	30-40
	Pipe butt weld	752	867	25	35	-	45-50	42-46	38-43	35-40
	1120°C/ 3h + WQ	480	800	32	-	-	-	90	70	35

AW = Stare sudata

- = nespecificat

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.