

Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrode rutile-bazice 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 32

* Cea mai apropiată încadrare

TIP CURENT

AC / DC+

POZIȚII DE SUDARE

Toate pozițiile, excepție vertical descendent

APROBARI

DNV	TÜV	BV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICĂ TIPICĂ METAL DEPUȘ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	nespecificat	0.5	0.3	nespecificat	nespecificat	24.0	8.5	3.0	nespecificat	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
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

PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

Stare sudată		Min.	Valori tipice	Pipe butt weld	1120°C/ 3h + WQ
Rezistența la rupere R _m	(MPa)	690	850	867	800
Limita de curgere R _p 0,2%	(MPa)	480	650	752	480
Alungire (%)	4d	20	30	25	32
Reducerea suprafeței (%)		nespecificat	40	35	-
Impact ISO*-V (J)	+20°C	nespecificat	60-73	-	-
	-20°C	nespecificat	45-55	45-50	-
	-30°C	nespecificat	40-52	42-46	> 90
	-40°C	nespecificat	35-47	38-43	> 70
	-50°C	nespecificat	30-40	35-40	> 35

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

AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate netă/pachet (kg)	Referință
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.