

Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo rutílico-básico para todas las posiciones para la soldadura de acero inoxidable dúplex
- Excelente soldabilidad tanto para rellenos como para pasadas de raíz
- Aplicable hasta una temperatura de servicio de 250°C
- Alta resistencia a la corrosión general, la picadura y la corrosión por tensión (PREN ~35)
- Alto límite elástico > 500 N/mm²
- Se puede soldar en AC y DC

CLASIFICACIÓN

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

* Clasificación más cercana

TIPO DE CORRIENTE

AC / DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV	BV
+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	no especificado	0.5	0.3	no especificado	no especificado	24.0	8.5	3.0	no especificado	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
Valores típicos	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado	Min.	Valores típicos	Pipe butt weld	1120°C/ 3h + WQ
Resistencia a la tracción (MPa)	690	850	867	800
Límite elástico 0,2% (MPa)	480	650	752	480
Alargamiento (%) 4d	20	30	25	32
Reducción de área (%)	no especificado	40	35	-
Impact ISO*-V (J)	+20°C	no especificado	60-73	-
	- 20°C	no especificado	45-55	45-50
	- 30°C	no especificado	40-52	42-46
	- 40°C	no especificado	35-47	38-43
	- 50°C	no especificado	30-40	35-40

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

Ultramet® 2205 (Arosta 4462)-ES-17/02/25

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.