

# 2205XKS

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo MMA realizzato con anima in acciaio duplex con uno speciale rivestimento basico per offrire un'operatività ottimale in tutte le posizioni.
- Il rendimento è di circa il 105%
- L'elettrodo ha un rivestimento basico ed è raccomandato dove è richiesta una maggiore resistenza a temperature inferiori allo 0°C, e per saldature in posizione come tubazioni fisse in posizione ASME 6G

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Industrie offshore del petrolio/gas, dei processi chimici e petrolchimici

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E2209-15  
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L B 4 2

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non specificato	0.5	non specificato	non specificato	non specificato	22.0	8.5	3.0	non specificato	0.15	35
Max.	0.04	2.0	0.90	0.02	0.03	23.5	10.0	3.5	0.75	0.20	38
Tipici	0.03	1	0.6	0.01	0.02	23	9	3.2	0.1	0.17	36

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Min.	Tipici	1120 – 1135°C +WQ
Rottura (MPa)	690	750-870	790
0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	450	630-700	480
Allungamento (%) 4d	20	28	41
5d	20	26	37
Strizione percentuale (%)	non specificato	45	64
Resilienza ISO-V (J) + 20°C	non specificato	> 85	-
- 50°C	47	> 60	> 75
- 75°C	non specificato	> 30	-
Durezza (HV)	non specificato	260-290	240

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 300	VPMD	105	1.8	2205XKS-25-2
3,2 x 350	VPMD	62	2.0	2205XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2205XKS-40-2

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.