

2205XKS

EIGENSCHAFTEN

- Stabelektrode mit Kernstab aus korrosionsbeständigem Duplex-Stahl mit Spezieller basischer Umhüllung für optimale Verarbeitungseigenschaften in allen Positionen
- Ausbringung ca. 105%
- Elektrode mit basischer Umhüllung, besonders geeignet bei höchsten Anforderungen an die Zähigkeit bei niedrigen Temperaturen und bei Zwangslagen wie z. B. feste Rohrleitungen in ASME 6G-Position

KLASSIFIZIERUNG

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

STROMART

DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore-Öl-/Gasindustrie, chemische und petrochemische Prozessindustrie

ZULASSUNGEN

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	keine Angabe	0.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	22.0	8.5	3.0	keine Angabe	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
Typisch	0.03	1	0.6	0.01	0.02	23	9	3.2	0.1	0.17	36

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt	Min.	Typisch	1120 – 1135 °C +WQ
Zugfestigkeit (MPa)	690	750-870	790
0,2% Dehngrenze (MPa)	450	630-700	480
Dehnung (%)	4d	20	28
	5d	20	26
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	45	64
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+ 20 °C	keine Angabe	> 85
	- 50 °C	47	> 60
	- 75 °C	keine Angabe	> 30
Härte (HV)	keine Angabe	260-290	240

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
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

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