

2205XKS

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo învelit realizat pe sârmă de bază din oțel inoxidabil duplex cu un flux de bază special pentru a oferi o operabilitate optimă în toate pozițiile
- Rendimiento de aproximadamente el 105%
- Electrodo que tiene un sistema de recubrimiento básico y se recomienda cuando se requiere la máxima tenacidad bajo cero y para las aplicaciones de soldadura posicional más exigentes, como las red de tuberías en la posición ASME 6G

CLASIFICACIÓN

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

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

APLICACIONES TÍPICAS

- Industrias de petróleo/gas en alta mar, procesos químicos y petroquímicos

HOMOLOGACIONES

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

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

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	no especificado	0.5	no especificado	no especificado	no especificado	22.0	8.5	3.0	no especificado	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
Typical	0.03	1	0.6	0.01	0.02	23	9	3.2	0.1	0.17	36

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		Min.	Typical	1120 – 1135 °C +WQ
Resistencia a la tracción	(MPa)	690	750-870	790
Límite elástico 0,2%	(MPa)	450	630-700	480
Alargamiento (%)	4d	20	28	41
	5d	20	26	37
Reduction of area (%)		no especificado	45	64
Impacto ISO-V (J)	+ 20 °C	no especificado	> 85	-
	- 50 °C	47	> 60	> 75
	- 75 °C	no especificado	> 30	-
Dureza (HV)		no especificado	260-290	240

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

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

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.