

2205XKS

CARACTERISTICI DE TOP

- Electrodo MMA fabricado con núcleo de varilla de acero inoxidable dúplex con un recubrimiento básico especial para ofrecer una óptima operatividad en todas las posiciones
- Randament aproximativ 105%
- Electrodul are invelis bazic și este recomandat acolo unde se solicita tenacitati ridicate la temperaturi sub zero grade, precum și cele mai exigente aplicații de sudare pozițională, cum ar fi magistrale de tevi în poziția 6G (cod ASME)

APLICATII TIPICE

- Industriile offshore de petrol/gaz, procese chimice și petrochimice

CLASIFICARE / INCADRARE

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

TIP CURENT

DC+

POZITII DE SUDARE

Toate pozitiiile, exceptie vertical descendent

APROBARI

ABS	DNV	TÜV
+	+	+

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

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

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata	Min.	Tipice	1120 – 1135 °C +WQ
Rezistenta la rupere Rm (MPa)	690	750-870	790
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	450	630-700	480
Alungire (%)	4d	28	41
	5d	26	37
Reduction of area (%)	nespecificat	45	64
Impact ISO-V (J)	+ 20 °C	> 85	-
	- 50 °C	47	> 75
	- 75 °C	nespecificat	-
Duritate (HV)	nespecificat	260-290	240

GAMA DE DIMENSIUNI

Diametru x Lungime (mm)	Gama de curent (A)
2,5 x 300	50-75
3,2 x 350	65-100
4,0 x 350	80-140

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Electrozi/pachet	Greutate neta/pachet (kg)	Referinta
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

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.