

# Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

## GŁÓWNE CECHY

- Rutylovo-zasadowa elektroda do spawania stali nierdzewnej duplex we wszystkich pozycjach
- Doskonała spawalność zarówno do wypełnień, jak i do spoin graniowych
- Stosowalne do temperatury roboczej do 250°C
- Wysoka odporność na korozję ogólną, wżery i korozję naprężeniową (PREN ~35)
- Wysoka granica plastyczności > 500 N/mm<sup>2</sup>
- Możliwość spawania prądem AC i DC

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E2209-16  
EN ISO 3581-A E 22 9 3 N L R 3 2

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC+

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

BV, DNV, TÜV

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Wartości typowe	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Udarność ISO-V (J)				
				4d	5d	+20°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
Wymagania: AWS A5.4		480	690	20	-	-	-	-	-	-
Wartości typowe	AW	650	850	30	40	60-73	45-55	40-52	35-47	30-40
	Złącza doczołowe rur	752	867	25	35	-	45-50	42-46	38-43	35-40
	1120°C/ 3h + WQ	480	800	32	-	-	-	90	70	35

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
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

## WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu)