Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

CARACTÉRISTIQUES

- Électrode rutilo-basique pour le soudage toutes positions des aciers inoxydables duplex
- Excellente soudabilité pour le remplissage ainsi que pour les passes de racine
- Applicable jusqu'à une température de service de 250°C
- Haute résistance à la corrosion générale, au piquage et à la corrosion sous contrainte (PREN ~35)
- Haute limite élastique > 500 N/mm2
- Utilisable en courant continu et alternatif

CLASSIFICATION

AWS A5.4	E2209-16*
EN ISO 3581-A	E 22 9 3 N L R 32

* Classification la plus proche

TYPE DE COURANT

AC / DC+

POSITIONS DE SOUDAGE

Toutes, sauf verticale descendante

HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	BV
+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non spécifié	0.5	0.3	non spécifié	non spécifié	24.0	8.5	3.0	non spécifié	0.14	36
Max.	0.03	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.0	4.0	0.5	0.25	43
Valeurs typiques	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Min.	Valeurs typiques	Soudure bout à bout de tuyaux	1120°C/ 3h + WQ
Résistance à la rupture	(MPa)	690	850	867	800
Limite élastique 0,2%	(MPa)	480	650	752	480
Allongement (%)	4d	20	30	25	32
Réduction de la superficie (%)		non spécifié	40	35	-
Résilience ISO*-V (J)	+20°C	non spécifié	60-73	-	-
	- 20°C	non spécifié	45-55	45-50	-
	- 30°C	non spécifié	40-52	42-46	> 90
	- 40°C	non spécifié	35-47	38-43	> 70
	- 50°C	non spécifié	30-40	35-40	> 35

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Diamètre x Longueur (mm)	Gamme d'intensité (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

CONDITIONNEMENT

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Nb d'électrodes/étui	Poids net/étui (kg)	Référence
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

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.

Ultramet® 2205 (Arosta 4462)-FR-17/02/25