

Ultramet™ 2205 (Arosta® 4462)

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Elettrodo rutilo-basico per tutte le posizioni per la saldatura dell'acciaio inossidabile duplex
- Eccellente saldabilità sia per i riempimenti che per le passate di radice
- Applicabile fino a una temperatura di servizio di 250°C
- Alta resistenza alla corrosione generale, alla vaiolatura e alla corrosione sotto tensione (PREN ~35)
- Alta resistenza allo snervamento > 500 N/mm²
- Saldabile con AC e DC

CLASSIFICAZIONE

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

* Classificazione più vicina

TIPO DI CORRENTE

AC / DC+

POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

APPROVAZIONI

DNV	TÜV	BV
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	non specificato	0.5	0.3	non specificato	non specificato	24.0	8.5	3.0	non specificato	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
Valori tipici	0.02	1	0.7	0.01	0.02	25	9.5	3.4	0.1	0.17	38

PREN = Cr + 3.3Mo + 16N

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Min.	Valori tipici	Giunti di testa dei tubi	1120°C/ 3h + WQ
Rottura (MPa)	690	850	867	800
0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	480	650	752	480
Allungamento (%) 4d	20	30	25	32
Strizione percentuale (%)	non specificato	40	35	-
Resilienza ISO*-V (J)	+20°C	non specificato	60-73	-
	-20°C	non specificato	45-55	-
	-30°C	non specificato	40-52	> 90
	-40°C	non specificato	35-47	> 70
	-50°C	non specificato	30-40	> 35

REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	50-90
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	100-160

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
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

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.