

WI T 2209 – ER 2209

AWS/ASME SFA. 5.9 ER 2209

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO INOX

Consumível utilizado para soldagem com composição noMin.al de 22,5% Cr, 9,5% Ni, 3% Mo, 0,15% N. Esta composição permite a utilização deste consumível em aços inoxidáveis duplex que contenham 22% de Cr, como o 2209. O metal depositado por esses consumíveis tem uma microestrutura que consiste em uma matriz austenita-ferrita.

APLICAÇÃO

METAL BASE:SAF 2205, EN 14462, UNS S 31803UNS S 32205, S 32003, S 32304, S 32101.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	N
0,03 Max.	21,5-23,5	7,50-9,50	2,50-3,50	0,50-2,00	0,90 Max	0,03 Max.	0,03 Max.	0,75 Max.	0,08-020

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
690 Mín	20 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 2209**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	40-70	7-14	CC-
2,40	60-90	7-14	
3,25	100-150	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 02 data 04/08/2021