

WI 2209 16 – E 2209 16

AWS/ASMESFA 5.4 E 2209-16

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível 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 aproximadamente 22% Cr. O metal depositado por esses eletrodos tem uma microestrutura que consiste de uma matriz austenítica -ferrítica.

APLICAÇÃO

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

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu
0,04 Max.	21,5-23,5	8 ,5-10,5	2,5-3,5	0,5-2,0	1,00 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,08-0,20	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

⌀ (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-90	CC+
3,25	75-120	
4,00	100-155	
5,00	140-190	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

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

Rev. 02 data 20/02/2025