



WI M 2209 – ER 2209

ASME/AWS SFA 5.9 ER 2209

SELO DE QUALIDADE



CERTIFICADO ISO



ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido para soldagem de aço inoxidável duplex, a composição química noMin.al Cr 22,5%, Ni 9,5, Mo 3%, N 0,17%. Esta composição permite a utilização deste consumível em aços inoxidáveis duplex que contenham 22% de Cr. O metal depositado tem uma microestrutura que consiste em uma matriz austenita ferrita.

APLICAÇÃO

METAL BASE:SAF 2205,EN 1.4462,UNS S 31803,UNS S 32205,UNS S 32003,UNS S 32304,UNS S 32101.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu					
0,03 Max.	21,5-23,5	7,5-9,5	2,5-3,5	0,50-2,0	0,90 Max.	0,03 Max	0,03 Max.	0,08-0,20	0,75 Max					

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/min)
0,80	60-120	16-20	10-14
1,00	70-160	16-22	12-16
1,20	100-180	17-24	12-16
1,60	150-210	19-26	12-16

ARCO SPRAY

Ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	140-190	22-16	12-16
1,00	170-260	23-27	14-18
1,20	220-320	25-30	14-18
1,60	180-360	26-34	16-20

Gás Proteção

98% Argônio + 2% O2, 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.