

WI 2209 – E 2209 17

AWS/ASME SFA 5.4 E 2209-17

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.

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

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

ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	80-90	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 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 20/02/2025