

Duplex 22.09

Classificação

AWS SFA-5.9 ER 2209
DIN 8556 SGX2CrNiMoN22.9.3

Descrição / Aplicações

Arames e varetas que depositam um metal de solda de aço inoxidável "duplex" de microestrutura austenítico-ferrítica ligado ao Cr-Ni-Mo-N, para temperaturas de operação até 280°C. O depósito de solda apresenta excelente resistência à corrosão localizada (pitting) em meios contendo cloretos. Para soldagem MIG, TIG e arco submerso de aços inoxidáveis "duplex" de composição química similar, assim como na soldagem desses aços com aços-carbono e baixa liga. Utilizado também para soldagem de aços duplex tipos 1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3) UNS S31803 -S31500 - S31200 - S32304.

Composição Química (AWS)

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

Propriedades Mecânicas (Típica)

Alongamento: >25%
Resistência à Tração: >800 N/mm²
Limite de escoamento: >600 N/mm²