

Duplex 22.09

Classificação

AWS SFA-5.4 E 2209-17

Descrição / Aplicações

Eletrodo de revestimento básico-rutilico para a soldagem de aços austenítico-ferríticos resistentes à corrosão (aços duplex), aços similares como 1.4417, 1.4460, 1.4462, UNS S 31.803 entre si, assim como na soldagem de união com aços-carbono e baixa liga. Depósito de solda de estrutura austenítica ligado ao Cr-Ni-Mo-N com elevado teor de ferrita, para temperaturas de operação até +280°C. O depósito de solda apresenta excelente resistência à corrosão intermetalica e corrosão sob-tensão em meios clorídricos. Para o depósito de solda é desnecessário pré-aquecimento e Tratamento Térmico, temperatura entre passes 150°C máximo.

Composição Química (AWS)

| C | Cr | Ni | S | P | Si | Mo | Cu | Mn | N |
|--------------|---------------|---------------|--------------|--------------|--------------|---------------|--------------|---------------|---------------|
| 0,04 Máx. | 21,5- 23,5 | 8,50- 10,5 | 0,03 Máx. | 0,04 Máx. | 0,90 Máx. | 2,50- 3,50 | 0,75 Máx. | 0,50- 2,00 | 0,08- 0,20 |

Propriedades Mecânicas (Típica)

Alongamento: >20%

Resistência à Tração: >690 N/mm²

Posições de Soldagem



Polaridade: CC+