

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 2209-17Descripción:

Electrodo rutilo para la soldadura de aceros inoxidables de tipo Duplex. Este electrodo presenta una excelente soldabilidad (AC/DC), fusión suave, fácil escoriado. Aspecto de cordón de soldadura regular.

Materiales / Campo de aplicación:

X2 CrNiMoN 22-5-3 1.4462		
X3 CrNiMoN 27-5-2 1.4460		
X2 CrNiMoN 23-4 1.4362		

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	N	
<0.03	0.90	0.65	9.0	22.00	3.0	0.14	

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Elongación 4d (%)		
>550	>690	>20		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
1,6	300	25-30	AC/DC		
2,0	300	30-50	AC/DC		
2,5	300	50-75	AC/DC		
3,2	350	75-110	AC/DC		
4,0	350	110-150	AC/DC		
4,0	450	110-150	AC/DC		

**CERTIFICACIÓN
FABRICANTE**