



GMW 2209-17

Normas:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4 E2209-17

EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R

Análise Química Típica %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,80	0,70	23,00	9,50	3,00	0,15

Características Técnicas

O **GMW 2209-17** é um eletrodo rutilico, ligado ao Cr-Ni-Mo, para a soldagem de aços Duplex com o 2205. Em aplicações de pequenas espessuras (< 5 mm), a soldagem pode ser realizada como um austenítico comum. No entanto, deve-se controlar a penetração e a fluidez um pouco menores na solda. Deve ser evitada a manutenção de altas temperaturas ao rubro, a fim de impedir a excessiva formação de ferrita, bem como a formação de fases intermetálicas.

**Dimensões e Parâmetros de Soldagem
CC(+) ou CA**

Diâmetro (mm)	Comprimento (mm)	Corrente (A)
2,00	300	30 – 60
2,50	300	60 – 90
3,20	350	70 – 120
4,00	350	90 – 160
5,00	450	150 – 220

Propriedades Mecânicas (valores típicos)

Limite de Escoamento	630 MPa
Limite de Resistência	820 MPa
Alongamento	25 %
Impacto + 20 °C	45 J
Impacto - 40 °C	35 J
Dureza	240 HB

Estrutura Metalúrgica :

Austenita, com aproximadamente 30 % de Ferrita.

Heat input : 0,5 – 2,5 kg / mm

Posições de Soldagem

Todas as posições, exceto na vertical descendente.