

GMW WIRE 2209

GMW ROD 2209

GMW AS 2209

Norma:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9: ER2209

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	N	Cu
0,015	22,50	8,80	3,20	1,70	0,40	0,25	0,75

Características Técnicas

O arame sólido, a vareta e o arame para arco submerso denominados respectivamente: **GMW WIRE 2209**, **GMW ROD 2209** e **GMW AS 2209** são utilizados para soldar aços inoxidáveis Duplex, tal como o tipo 2205. Esses materiais oferecem excelente resistência à corrosão. A microestrutura do metal de solda consiste em austenita e ferrita.

Múltiplos passes de solda na condição de como soldado contêm aproximadamente 25-50% de ferrita, dependendo do nível de diluição, entrada de calor e taxa de resfriamento.

Propriedades Mecânicas (valores típicos como soldado)

Limite de Escoamento	600 MPa
Resistência à Tração	800 MPa
Alongamento	33 %

Impacto (Ensaio Charpy V)

Temp.	TIG	MIG	SAW
-30 °C	≥ 100 J	≥ 70 J	≥ 55 J
-50 °C	≥ 80 J	≥ 60 J	≥ 35 J
-75 °C	≥ 70 J	-	-

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
TIG CC(-)	1,60	14 – 18	90 – 130	100% Argônio	4 – 8
	2,40	15 – 20	120 – 175		
	3,20	15 – 20	150 – 220		
MIG CC(+)	0,9	26 – 29	160 – 180	98% Ar / 2% O ₂	15 – 20
	1,20	28 – 32	180 – 220	ou	
	1,60	29 – 33	210 – 250	97% Ar / 3% O ₂	
SAW	2,40	28 – 33	275 – 350	GMW Flux 625	-
	3,20	29 – 32	350 – 450		

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 02/2025