

## Shield-Bright 2209

Shield-Bright 2209 is an all-position duplex flux cored electrode for use with 100% CO<sub>2</sub> or 75–85%Ar / 20–25% CO<sub>2</sub> mixed gas. It is designed for the welding of 22Cr-5Ni-2Mo-0.15N duplex stainless steel(UNS S31803), commonly known as 2205. Commercial designations for such steels include SAF 2205(Sandvik), 2205 (Avesta), UR 54N(Creusot), AF22(Mannesmann), NK Cr22(Nippon Kokan), SM22Cr(Sumitomo).

Especificações	
<b>Classificações</b>	SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4, E2209T1-1 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 2
<b>Aprovações</b>	ABS : E2209T1-1 ABS : E2209T1-4 BV : 2205 (C1) BV : SA 2205 CCS : 2205S CE : EN 13479 CWB : E2209T1-1 (M21) CWB : E2209T1-4 (C1) DNV : Duplex DNV-GL : Duplex (C1, M21) LR : S31803 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09123
<b>Indústria</b>	Indústria de Papel & Celulose Indústria Petroquímica Tubulações Processamento

As aprovações são baseadas na localização da fábrica. Entre em contato com a ESAB para obter mais informações.

<b>Corrente de Soldagem</b>	DC+
<b>Tipo da Liga</b>	Ni, Cr, Mo, N
<b>Gás de protecção</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriedades Típicas de Tensão			
Condição	Limite de Escoamento	Resistência Tração	Alongamento
<b>C1</b>			
Como Soldado	650 MPa	800 MPa	28 %
<b>M21</b>			
Como Soldado	670 MPa	810 MPa	28 %

Teste Charpy		
Condição	Temperatura de Teste	Valor de Impacto
<b>C1</b>		
Como Soldado	-40 °C	40 J
<b>M21</b>		
Como Soldado	-40 °C	42 J

Composição Química (%)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Ferrita FN
<b>C1</b>									
0.03	1.40	0.60	0.012	0.025	8.7	23.2	3.21	0.14	40
<b>M21</b>									
0.03	0.90	0.35	0.012	0.025	9.2	22.5	3.2	0.16	40

## Shield-Bright 2209

Deposição				
Diâmetro	Corrente	Tensão	Velocidade de alimentação do arame	Taxa de Deposição
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h
1.6 mm	170-300 A	25-29 V	3.9-8.2 m/min	2.4-5.2 kg/h