

Shield-Bright 2209

Shield-Bright 2209 is an all-position duplex flux cored electrode for use with 100% CO₂ or 75–85%Ar / 20–25% CO₂ 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	
Classificações	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
Aprovações	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
Indústria	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.

Corrente de Soldagem	DC+
Tipo da Liga	Ni, Cr, Mo, N
Gás de proteção	M21, C1 (EN ISO 14175)

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

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

Composição Química (%)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N	Ferrita FN
C1									
0.03	1.40	0.60	0.012	0.025	8.7	23.2	3.21	0.14	40
M21									
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