



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 2209 (Dúplex)

1. CLASIFICACION

AWS/ASME SFA 5.4: E 2209-16
EN 1600: E 22 9 3 N L R 1 2

2. DESCRIPCION

Electrodo con revestimiento de rutilo, para soldar aceros inoxidable austeníticos tipo Dúplex con contenido especialmente bajo en carbono. Excelente resistencia a la corrosión y buenas características mecánicas hasta -40°C.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	N	-----
<0.030	1.0	1.60	0.020	0.010	3.0	22.5	9.0	0.15	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-40 °C	
>550	>690	>20	>32	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	40 – 80	AC / DC
3,2	350	70 – 110	AC / DC
4,0	350	100 - 140	AC / DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA



7. CERTIFICACIONES

