

CARACTERISTICAS

NICROSOL 2209 es un electrodo cuyo metal depositado tiene una composición química nominal de Cr: 22,5% - Ni: 9,5% - Mo: 3% - N: 0,15%, que permite obtener una microestructura "duplex" cuya matriz es austenítica-ferrítica.

NICROSOL 2209 se recomienda para soldar todos los aceros duplex que contengan aproximadamente 22% de Cromo.

El metal depositado por **NICROSOL 2209** combina un incremento de su resistencia mecánica con una excelente resistencia a corrosión por "pitting" y a corrosión bajo tensión por la presencia de derivados de Cloro, hasta 300° C.

APLICACIONES

NICROSOL 2209 es un electrodo indicado para unir o revestir aceros inoxidables duplex, con estructura austenítica-ferrítica como los aceros AISI 2205 (Wnr.1.4462, UNS 31803, UNS 32205), AISI 2209 (UNS W39209), AISI 2553 (UNS W39553), Wnr 1.4417, UNS31500, etc.

NICROSOL 2209 es un electrodo extremadamente versátil por su excelente soldabilidad en todas las posiciones, se puede soldar con bajos amperajes y no se coloca rojo, aprovechando completa-mente el electrodo. El metal depositado acepta pulido espejo.

Como aporte TIG, se provee como APT-2209, AWS A5.9 ER2209

COMPOSICION QUIMICA

C < 0,04%; Cr: 21,5%-23,5%; Ni: 8,5-10,5%; Mo:2,5-3,5% ; Mn: 0,5-2,0%; N: 0,08-0,20%; Cu<0,75

PROPIEDADES MECANICAS TIPICAS

- Resistencia a Tracción : > 690 N/mm²
- Alargamiento en 2" : > 20%

AMPERAJES RECOMENDADOS

DIAMETRO	AMPERAJE
5/64" (2,0mm)	25 A - 40 A
3/32" (2,5mm)	40 A - 75 A
1/8" (3,2mm)	70 A - 110 A
5/32" (4,0mm)	110 A - 140 A
3/16" (5,0mm)	130 A - 180 A