

AWS	A5.9	ER 2209
EN ISO	14343	W 22 9 3 NL
EN	12072	W 22 9 3 NL

# PHX T 2209

Vareta sólida para a soldagem TIG de  
aços inoxidáveis duplex

## Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis duplex UNS S31803 (22%Cr-5%Ni-2,5%Mo), com microestrutura bifásica (50%ferrita-50%austenita), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e faixa de temperatura de trabalho de -196°C a +250°C. Pode ser empregado também para soldagem dissimilar entre aço inoxidável e aço carbono.

## Características

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 45 a 60% de ferrita.

## Composição química típica do metal de solda (% em peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,015	1,5	0,25	22,8	9,2	2,8	0,15

## Propriedades mecânicas típicas do metal de solda

LE [N/mm <sup>2</sup> ]	LR [N/mm <sup>2</sup> ]	A [%]	EA [Charpy -J]	Dureza [HB]
600	800	30	80 (+20°C)	230

## Dimensões & parâmetros de soldagem recomendados (DC-)

Diâmetro (mm)	1,6	2,0	2,4	3,2
Comprimento (mm)	1000	1000	1000	1000
Embalagem (kg)	5	5	5	5
Corrente (A)	80-120	90-130	120-160	150-200
Tensão (V)	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (150°C máx.). Energia de soldagem (0,5-2,5 kJ/mm). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+1,5-2,5%N<sub>2</sub>). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.