



AWS/ASME SFA-۵, ۴ E ۲۲۰۹-۱۶
 Comparable No.of material ۱, ۴۴۶۲
 prEN ۱۶۰۰ E ۲۲۹۳NLR ۱۲

Application/properties:

Rutile coated MMA electrode for welding stainless ferritic-austenitic Cr-Ni-Mo steels (Duplex-steel). Its weld metal contains approximately ۲۰-۳۰% delta ferrite. The high-strength and ductile weld metal exhibits good resistance to pitting, crevice corrosion and stress corrosion cracking in chloride-bearing media. Fine metal droplet transfer, good fusion of joint faces, finely rippled bead surface, easy slag removal, easy arc striking and restriking.

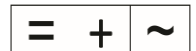
Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
۰.۰۲۵	۰.۹۰	۰.۸	۲۱.۵	۹.۰	۳.۲	۰.۱۲

Mechanical Properties of all-weld metal: (single values are typical values)

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength ۰.۲% (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy(j) ISO - V
			- ۲۰ °C
>۶۹۰	>۵۵۰	>۲۰	>۴۷

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲.۵	۳۰۰	۵۵ - ۸۵
۳.۲۵	۳۰۰	۸۰ - ۱۲۰
۴.۰	۳۵۰	۱۱۰ - ۱۵۰
۵.۰	۳۵۰	۱۴۰ - ۲۱۰



Materials:

Joint welding of non-alloy, low-alloy and duplex stainless steels ۱, ۴۴۶۲ X۲CrNiMoN ۲۲ ۵ ۳

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰°C to ۳۵۰°C for ۲ hours.