

# GMW 2205 KBS

Norma:

AWS A5.4/ASME SFA-5.4: E2209-15

## Análise Química Típica ( % )

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0,03	1,00	0,60	0,010	0,020	23,00	9,00	3,20	0,10	0,17

 $PRE_N = Cr + 3.3Mo + 16N : 35 \text{ a } 38$ 

## Características Técnicas

O **GMW 2205 KBS** é um eletrodo com revestimento do tipo básico e alma de aço inoxidável Duplex, o que permite soldabilidade em todas as posições. Este eletrodo é recomendado onde altos valores de tenacidade à temperaturas sub-zero são requeridos.

Campo de Aplicação: O **GMW 2205 KBS** possui amplo campo de atuação na indústria química, petroquímica, offshore, bem como na recuperação de fundidos com a mesma composição química.

## Materiais a serem soldados:

- EN 1.4462                      ASTM A182 Gr F51
- EN X2CrNiMoN22-5-3      ASTM A890 Gr 4A (fundido)
- EN 1.4468                      -

## Dimensões e Parâmetros de Soldagem

CC (+)

Diâmetro ( mm )	Comprimento ( mm )	Corrente ( A )
2,50	300	50 – 75
3,20	350	70 – 95
4,00	350	100 – 155
5,00	450	130 – 190

## Propriedades Mecânicas ( valores típicos )

Limite de escoamento	≥ 630 MPa
Resistência à Tração	≥ 750 MPa
Alongamento	≥ 22 %
Impacto a + 20 °C	≥ 85 J
- 47 °C	≥ 60 J
- 75 °C	≥ 30 J

Dureza: 260 – 290 HV

## Posições de Soldagem



Todas as posições.

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 02/2024