

Jungo® 4462

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E2209-15	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4462
ISO 3581-A	E 22 9 3 N L B 2 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión : -50...+250°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electro básico de 22% Cr para soldadura de aceros inoxidable dúplex.

Excelente soldabilidad tanto en relleno como en pasadas de raíz.

Utilizable con una temperatura de servicio de hasta 250°C.

Gran resistencia a la corrosión en general, corrosión por picaduras y corrosión bajo tensión (PREN)

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CC +

HOMOLOGACIONES

DNV

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	FN (acc.WRC 1992)
0.025	1.6	0.5	23.5	9.0	3.0	0.15	30-60

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargami- ento (%)	Impacto ISO-V(J)			
				+20°C	-20°C	-40°C	-50°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A	no requerido	min. 690	min. 20	no requerido			
Valores típicos	AW 650	800	28	80	75	70	45

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Longitud (mm)	350	350	350
SRP	Piezas / unidad	69	55	30
	Peso neto/unidad (kg)	1.4	1.8	1.5

Identificación Marcado: 2209-15 / JUNGO 4462 Color punta: Rubio

Jungo® 4462 rev. C-ES26-01/03/16

Jungo® 4462

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2/-4	Mat. Nr	ASTM / ACI A240	UNS
Aceros inoxidables duplex				
	X2CrNiMoN22 -5-3	1.4462		S31803
		1.4417		S31500
	X3CrNiMoN27-5-2	1.4460		S31200
	X2CrNiN23-4	1.4362		S32304
	X2CrMnNi21-5-1	1.4162		S32101

Uniones disimilares como Aceros no aleados y de baja aleación con Acero inoxidable duplex

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a (S)*	- por electrodo a Intensidad máx - E(kJ)	- por electrodo a Intensidad máx - H(kg/h)			
2.5 x 350	50-80	CC+	74	101	0.62	21.0	78	1.64
3.2 x 350	70-110	CC+	84	219	0.88	33.8	49	1.64
4.0 x 350	100-140	CC+	80	304	1.4	50.8	32	1.61

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.5	60A	60A	60A	60A	60A	60A
3.2	85A	80A	90A	80A	80A	80A
4.0	120A					

COMENTARIOS

La temperatura entrepasadas depende de la construcción (max. 150°C)