

## Characteristics

The flux is concentrically extruded onto a fully alloyed core wire and bound by a blend of silicates that assures both coating strength and resistance to subsequent moisture absorption.

This unique flux formulation ensures excellent arc stability, ease of initial arc strike and re-strike minimal spatter on AC and virtually none on DC+. The resultant weld seams are smooth, evenly rippled and free from undercut while slag detachability is excellent. Metal recovery is some 103% with respect to core wire weight.

### คุณสมบัติ

ลวดเชื่อม WM-2209 เป็นลวดเชื่อมแกนอัลลอยหุ้มด้วยฟลักซ์ซิลิเกต ซึ่งทำให้มั่นใจว่ามีทั้งความแข็งแรงและความต้านทานการดูดซับความชื้นได้ดี การอาร์คมีความสม่ำเสมอ การอาร์คเริ่มต้นทำได้ง่าย สะเก็ดเชื่อมน้อยเมื่อใช้กระแสเชื่อม AC และไม่มีสะเก็ดเชื่อมเลยเมื่อใช้กระแสเชื่อม DC+ ตะเข็บเชื่อมมีความเรียบและสม่ำเสมอ การเกาะสตั๊กทำได้ง่าย และให้การเติมเนื้อโลหะเท่ากับ 103 % ของแกนลวด

### TYPICAL CHEMICAL COMPOSITION OF WELD METAL(%)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.6	0.01	0.02	22	9.0	3.1	0.1	0.14

### TYPICAL MECHANICAL PROPERTIES OF WELD METAL

Yield Point (แรงดึง ณ Yield Point)	Tensile Strength (แรงดึง ณ Tensile Point)	Elongation (การยืดตัว)	Charpy Impact ValueAt -50° C (การรับแรงกระแทกที่ -50° C)
600 N/mm <sup>2</sup> kgf/mm <sup>2</sup>	730 N/mm <sup>2</sup> kgf/mm <sup>2</sup>	28%	J kgf-m

### RECOMMENDED CURRENTS: AC or DCEP

Sizeขนาด (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
Current Range (ช่วงกระแสไฟ เชื่อม) Amp.	35 ~ 80	65 ~ 100	80 ~ 125	120 ~ 170	160 ~ 210