

相当规格

AWS	A5.22 E2209T1-1
GB/T	17853 TS2209-FC11
EN ISO	17633-A-T 22 9 3 NL P C11
JIS	Z3323 TS2209-FC1

特性与用途

适用于适合焊接含22%Cr的双相不锈钢,诸如UNS S31803(即Alloy2205)的焊接。

具有高强度和良好的耐点蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。

适用于石化设备及热交换器等工件的焊接。

保护气体

100%CO₂ (纯度须大于99.8%)

适用焊接位置



推荐焊接参数: (DCEP)

线径(mm)	1.2	1.4	1.6	
电流范围(A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围(V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-

注意事项

请参照第2页焊接工艺注意事项之不锈钢用药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	N	Cr	Ni	Mo	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.08-0.20	21.0-24.0	7.5-10.0	2.5-4.0	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.08-0.20	21.0-24.0	7.5-10.0	2.5-4.0	0.75
例值	0.030	0.98	0.57	0.018	0.003	0.12	23.70	9.77	3.17	0.035

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值J	PWHT
AWS标准	≥690	≥20	-	-
GB/T标准	≥690	≥15	-	-
例值	825	27	-	-