

TS-2209

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E2209-16

GB/T 983 E2209-16

EN ISO 3581-A E (22 9 3 N L) R 3 2
3581-B ES2209-16

特性与用途 |

TS-2209的熔敷金属化学成份为22.5Cr-9.5Ni-3Mo-0.15N, 最适合焊接含22%Cr的双相不锈钢, 诸如UNS S31803(即Alloy2205)。具有高强度和良好的耐孔蚀及应力腐蚀开裂等性质。适合交直流全位置焊接。亦可用于碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

注意事项 |

请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu
AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	21.5-23.5	8.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	21.5-23.5	7.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	0.75
例 值	0.030	0.80	0.80	0.020	0.018	22.6	8.73	3.01	0.15	0.06

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥690	≥20	-
GB/T标准	≥690	≥15	-
例 值	825	27	-40°C/43

适用焊接位置



推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)		2.6X300	3.2X350	4.0X350	5.0X350
电流范围 (A)	平焊	50-85	80-120	100-150	140-180
	立、仰焊	45-80	70-110	90-135	-