

TS-2209C

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E2209-15

GB/T 983 E2209-15

EN ISO 3581-A E (22 9 3 N L) R 4 2
3581-B ES2209-15

特性与用途 |

TS-2209C是专为低温环境设计的22Cr-9Ni-3Mo双相不锈钢金红石型药皮焊条,其熔敷金属强度高,在-40℃具有优异的低温冲击韧性,其熔敷金属具备良好的抗晶间腐蚀和点蚀性能,在氯离子和硫化氢介质条件下具有良好的抗应力腐蚀性能。

适用于海洋工程,化学和石化工业等领域,诸如UNSS31803(Alloy 2205)等Cr-Ni-Mo双相不锈钢。

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	0.036	1.06	0.566	0.025	0.004	23	9.43	3.15	0.168	0.051

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	845	26	-40℃/62

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	-