

TS-2594

药皮类型: 钛钙型

相当规格

AWS A5.4 E2594-16

GB/T 983 E2594-16

EN ISO -

特性与用途 |

TS-2594是专为焊接超级双相不锈钢而设计的焊条,其熔敷金属名义成分为25.5Cr, 9.5Ni, 4Mo, and 0.25N,具备良好的耐晶间腐蚀、耐点腐蚀性能和耐应力腐蚀性能。

适用于海洋工程,化学和石化工业等领域,诸如UNS S32750(Alloy 2507)等Cr-Ni-Mo超级双相不锈钢的焊接。

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	24.0-27.0	8.0-10.5	3.5-4.5	0.20-0.30	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	24.0-27.0	8.0-10.5	3.5-4.5	0.20-0.30	0.75
例 值	0.036	0.938	0.418	0.026	0.003	25.5	8.74	3.9	0.258	0.04

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J
AWS标准	≥760	≥15	-
GB/T标准	≥760	≥13	-
例 值	830	28.0	-40°C/38

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	-