

TFW-2209F

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 |

适用于含22%Cr的双相不锈钢,如UNS S32205/S31803、1.4462 X2CrNiMoN 22-5-3或SAF 2205的焊接,可用于石化设备及热交换器等工件的焊接。

熔敷金属为奥氏体-铁素体双相组织,具有高强度和良好耐腐蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。具有良好的焊接工艺性能,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离,焊道表面呈银白或淡黄色。

注意事项 |

- 1、采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
- 2、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	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	0.024	0.86	0.64	0.026	0.004	0.12	23.24	9.22	3.67	0.13

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	810	27	-40°C/40	-

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	-	-