

TFW-2594

相当规格

AWS	A5.22 E2594T1-1
GB/T	17853 TS2594-FC11
EN ISO	17633-A-T 25 9 4 NL P C11
JIS	Z3323 TS329J4L-FC1

特性与用途 |

适用于含25%Cr的双相不锈钢,如UNS S32750/S32760、SAF 2507的焊接,可应用于海洋石油、天然气、化工石化管道、排烟脱硫、海水淡化等设备的焊接。

熔敷金属为奥氏体-铁素体双相组织,具有高强度和良好耐点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。

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	W
AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.025	0.20-0.30	24.0-27.0	8.5-10.5	2.5-4.5	1.5	1.0
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.025	0.20-0.30	24.0-27.0	8.5-10.5	2.5-4.5	1.5	1.0
例 值	0.029	0.89	0.51	0.025	0.001	0.23	24.5	9.23	4.15	0.14	0.05

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击值 J	PWHT
AWS标准	≥760	≥15	-	-
GB/T标准	≥760	≥13	-	-
例 值	880	27	-	-

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	-	-