

相当规格

AWS	A5.9 ER2209
GB/T	29713 S2209
EN ISO	14343-A W 22 9 3 N L
YB/T	5092 H022Cr22Ni9Mo3N

特性与用途

填充金属化学成份为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点蚀及应力腐蚀开裂等性质。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。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

E₅

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。
- 4、因具体奥氏体-铁素体双相组织，应选择适当的焊接热输入和道间温度，过大或过小对于焊缝组织都是不利的。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
AWS标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
YB/T标准	0.03	0.5-2.0	0.90	0.03	0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.75	0.08-0.20
例值	0.028	1.42	0.82	0.017	0.006	22.2	8.57	3.07	0.048	0.134

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	≥690	≥20
YB/T标准	-	-
例值	755	34

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)