

相当规格

AWS	A5.9 ER2209
GB/T	29713 S2209
EN ISO	14343-A G 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

98%Ar+2%O₂

E₄

注意事项

- 1、使用前请确认气体纯度，Ar纯度≥99.997%，O₂纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量：20-25L/min；干伸长度：15-25mm。
- 4、焊接时，请根据具体工况选择最佳的过渡方式及热输入，以确保获得理想的性能和表面质量。
- 5、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



推荐焊接参数：DCEP(DC+)

线径(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
焊接电流范围(A)	50-140	80-180	180-260	210-300
焊接电压范围(V)	16-22	16-24	20-28	24-28