

## 相当规格

<b>AWS</b>	A5.4 E2209-16
<b>GB/T</b>	983 E2209-16
<b>EN ISO</b>	3581-A E 22 9 3 N L R 3 2
	3581-B ES2209-16

## 特性与用途

TS-2209的熔敷金属化学成份为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孔蚀及应力腐蚀开裂等性质。适合交直流全位置焊接。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。

## E<sub>1</sub>

## 注意事项

请参照第2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	21.5-23.5	8.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	0.75
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.00	0.04	0.03	21.5-23.5	7.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	0.75
例值	0.030	0.80	0.80	0.020	0.018	22.6	8.73	3.01	0.15	0.06

## 熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	延伸率 %	冲击 J
AWS标准	≥690	≥20	-
GB/T标准	≥690	≥15	-
例值	825	27	-40°C/43

## 适用焊接位置



## 推荐焊接参数: AC或DCEP (DC+)

直径及长度(mm)	2.6×300	3.2×350	4.0×350	5.0×350
电流范围	50-85	80-120	100-150	140-180
(A)	立、仰焊	70-110	90-135	-