

相当规格

AWS A5.22 E2209T1-1
GB/T 17853

TFW-2309

适用于超低碳奥氏体不锈钢的焊接,例如UNS S31603(Austenoy 2205)的焊接。
具有高强度和良好的耐点蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。
适用于石化设备及热交换器等工件的焊接。

注意事项

1. 采用C₂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。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	N	Cr	Mo	Co	W	Cu
AWS A5.22	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.05-0.10	2.3-4.0	1.5-10.0	2.5-4.0	0.75	
GB/T 17853	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.05-0.10	2.3-4.0	1.5-10.0	2.5-4.0	0.75	
数值	0.04	0.5	0.5	0.04	0.03	0.10	2.7	8.77	3.17	0.035	

熔敷金属机械性能

屈服强度	抗拉强度	延伸率	冲击功	硬度
≥ 520	≥ 620	≥ 20	≥ 27	≤ 187