

TFW-2594

相当规格

AWS A5.22 E2594T1-1

GB/T 17853 JS2594-FC1

EN ISO 17633-A-1 2594 FC1

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。

| | | | | | | | | | |
|---|----|----|---|---|---|----|----|----|---|
| C | Mn | Si | P | S | N | Cr | Mo | Cu | W |
|---|----|----|---|---|---|----|----|----|---|

熔敷金属机械性能

| | 抗拉强度 Tensile Strength MPa | 屈服强度 Yield Strength MPa | 伸长率 Elongation % | 冲击功 Charpy J |
|-------|------------------------------------|----------------------------------|------------------------|--------------------|
| AWS标准 | ≥760 | ≥15 | - | - |
| EN标准 | ≥700 | ≥13 | ≥12 | - |
| 例值 | 880 | 27 | - | - |

适用焊丝

丝径(mm)

1.2

1.4

1.6