TGS-2209

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

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N
								[illegible]		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	延伸率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	755	34

适用焊接位置 平 平角 横 仰 立上

焊接电流极性:DCEN(DC-)