

哈焊所E2209T1-1双相不锈钢药芯焊丝

产品名称	哈焊所E2209T1-1双相不锈钢药芯焊丝
公司名称	无锡市锡山南洋焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	无锡市金桥商贸城北大楼由西向东第四间
联系电话	83127926 18661051093

产品详情

E2209T1-1 威尔焊接材料

符合:AWSA522E2209T1-1

GB/T17853E2209T1-1 NB/T 47018

说明及用途:双相不锈钢药芯焊丝, 熔敷金属的显微组织为奥氏体-铁素体基体的双相结构, 熔敷金属强度较高, 同时又具有良好的抗点蚀性能和抗应力腐蚀开裂性能。很好的焊接工艺性能, 送丝顺畅、电弧稳定、脱渣性容易、飞溅小、成型美观。适用于铬含量约为22%的双相不锈钢母材的焊接。

焊丝化学成分(%)

P

C Mn

例 值 0.019 0.53 1.62 0.010 0.012

N

例 值 Cr 22.64 9.13 Ni 3.42 Mo 0.04 Cu 0.12

熔敷金属力学性能:

例 值 试验项目 温度() 抗拉强度 Rm(Mpa) Rp(Mpa) 屈服强度 断后伸长率 A(%) 弯曲试验(GB/T2653)

室温 820 610 27 无裂纹

熔敷金属射线检测:

熔敷金属射线检测按NB/T47013.2进行, 射线检测技术应不低于AB级, 熔敷金属的质量等级不低于Ⅱ级。

参考规范:(DC+)

焊丝规格 保护气体 (A) 焊接电流 (L/min) 氩气流量 焊接速度 (mm/min)

1.2mm CO 140-220 20-25 300-450

中1.6mm CO2 200-300 20-25 300-450

注意事项:

- 1.焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水份等杂质。
- 2.注意道间温度控制在150 以下。
- 3.干伸长控制在15~25mm之间。

不锈钢药芯气保焊丝