

哈焊所哈威尔ER2594不锈钢气保焊丝

产品名称	哈焊所哈威尔ER2594不锈钢气保焊丝
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

ER2594 威尔焊接材料

符合:AWS A5.9ER2594

YB/T 5092 NB/T47018

说明及用途，奥氏体-铁素体超级双相不锈钢气保焊丝，焊丝杂质含量低，焊缝金属中铁素体含量高，具有奥氏体不锈钢的综合性能和铁素体不锈钢的抗应力腐蚀特性，耐点蚀能力强。主要用于含25%Cr超缓双相不锈钢的焊接，也可用作碳钢或低合金钢表面耐蚀层堆焊。

焊丝化学成分(%)

P Cr

SS

例值 0.00 0.42 0.64 0.006 0.014 24.55

N

Ni Mo

a

例值 9.35 3.65 0.70 0.25

熔敷金属力学性能:

试验项目 (C) 温度 抗拉强度 Ba(Mpa) 断后伸长率 A(%) (CBT2653)

例值 850 650 24 无餐纹

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M级, 熔敷金属的所量等级不低于Ⅱ级。

参考脱范: (DC)

种类 保护气体 (A) (L/min) 焊接速度(m/min)

中0.8mm 自动 Ar 140-160 12.5-13.5 80-120

中1.0mm 自动 Ar 150-180 12.5-13.5 80-120

中1.2mm 自动 Ar 160-200 12.5-13.5 80-120

心1.6mm 手工 Ar 130-160 15-17 80-150

中2.0mm 手工 Ar 140-180 15-17 80-150

4.4- 手工 A 150-200 15-17 80-150

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、操作以短弧为宜, 弧长控制在~3mm,