

哈焊所哈威尔H2209-EQ2209奥氏体-铁素体双相不锈钢焊带

产品名称	哈焊所哈威尔H2209-EQ2209奥氏体-铁素体双相不锈钢焊带
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

H2209

符合:AWS A5.9 EQ2209

说明及用途:奥氏体-铁素体双相不锈钢焊带。电弧堆焊时配合SJ225焊剂使用;电渣堆焊时配合 SJ25B焊剂使用。熔敷金属具有奥氏体-铁素体双相组织,具有优良的综合性能和耐腐蚀性。焊剂工艺性能较好,堆焊过程稳定,脱渣容易,焊道表面平整光滑、熔合良好。适用于石油化工、煤化工、核电等设备奥氏体-铁素体双相不锈钢耐蚀层(一层、第二层及

第二层以上)的堆焊。过渡层焊带好选用 H309LMo。

化学成分(%)

C Si Mn S Ni Mo N 铁素体

Cr

焊带H2209 00220 3014200060.01722.848 623 240.17

熔敷金属(SAW)00280 690.980 0090 02221.978 212.8 0.17 25

熔敷金属(ESW)0.0250570.880 0080 02122.038 232.840.1625

焊剂理化分析(%)

机械夹杂物 P

SJ225 0.13 0.025 0.020

SJ25B 0.11 0.020 0.014

堆焊层的弯曲性能:侧向弯曲试验后在试样拉伸面上的堆焊层内不得有大于1.5mm的任一开口缺陷:在熔合线上不得有大于3mm的任一开口缺陷。

堆焊层的无损检测:采用超声检测和渗透检测,按 JB/T 4730.3、JB/T4730.5的规定,检测结果不应有任何裂纹及未熔合。