

现货 2209 2594双相不锈钢焊条E2209 E2594双向钢电焊条

产品名称	现货 2209 2594双相不锈钢焊条E2209 E2594双向钢电焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:2.5mm 规格:3.2mm 规格:4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

ER2594焊丝特性及用途：具有高强度的耐腐蚀性及耐磨性，焊接工艺性能优良。用于焊接双相和超级双相不锈钢结构，主要用于海洋石油和天然气、压力容器和石油化工行业。

C Mn Si Cr Ni Mo S P Cu 其他

0.03 1.00 0.80 25.00 9.50 4.00 0.01 0.02 0.10 NO.23PERN41

ER2594

符合：

GB/T 29713-2013 ER2594

AWS A5.9 ER2594

说明：ER2594是双相不锈钢用MIG、TIG焊丝，其焊接工艺优良，其焊缝金属具有优良的力学性能。

用途：用于焊接超级双相钢UNS S32750和32760（锻件）以及UNS J93404（铸件）。在没有硫化物或影响下，也可以用于UNS S32205、J93370和J93372焊接。它也用来焊接碳钢和低合金钢到双相不锈钢以及诸如UNS S32205和J92205型“标准”双相不锈钢焊缝上尤其适用于管子的根部焊接。

焊丝化学成分范围及一例：%

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	其它
焊丝	0.030	1.00	2.50	0.030	0.020	24.0-27.0	8.0-10.50	2.50-4.50	1.5	N:0.2-0.3 W:1.0
一例	0.020	0.65	2.10	0.011	0.009	25.5	8.75	3.2	1.0	--

焊缝金属射线探伤要求： 级

注意事项及操作要点：

1. 焊接处须彻底清除油污、铁锈、水份等表面杂质，以防止焊接时产生气孔、裂纹等，清理时，坡口面及周围要磨出金属光泽。
2. 焊前应清除焊丝表面的油、垢及锈等污物。
3. 为使焊缝获得良好的机械性能，MIG焊接的保护气体建议采用Ar+2%O₂，保护气体流量以20-25L/min为优。TIG焊接的保护气体建议采用纯氩气保护，纯度要在99.99%以上，保护气体流量以8-15L/min为宜。
4. 在焊接过程中，焊接线能量的大小直接影响焊缝金属的力学性能及抗裂性能等，应引起更多关注。
5. 以上焊接方法、条件及规范的建议仅供参考，用户在将焊丝用于正式产品焊接前应根据自身焊接特点进行工艺评定。

产品包装形式：

TIG焊丝：5KG/盒

MIG焊丝：15KG/盘（1KG/盘）

E2209-16符合：GB/T983 E2209-16AWS E2209-16NB/T 47018说明：E2209-16是钛钙型药皮的碳含氮双相不锈钢焊条。具有良好的焊接工艺性能和抗热裂纹性能。由于含碳量低，并含有钼、氮，焊缝

具有较好的耐腐蚀性能，尤其是耐应力腐蚀及点蚀性能极为突出。焊条耐发红，电弧柔和、飞溅小，成形美观。操作性佳，全位置焊接性好。用途：用于石化、水工行业、海洋工程等同类型碳不锈钢的焊接。如：00Cr22Ni5Mo3N。注意事项:1.

焊前焊条使用前须经须经350 烘焙1小时，随烘随用。2.

焊前必须对焊件清除铁锈、油污、水分等不洁物。3.焊接时尽量保持小电流、短弧操作。