

ZJ-E2209气保药芯焊丝 适用于焊接22Cr的双相不锈钢

产品名称	ZJ-E2209气保药芯焊丝 适用于焊接22Cr的双相不锈钢
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:0.8-4.0mm
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

符合：GB/T 17853 E2209T1-1 AWS A5.22 E2209T1-K2

特性与用途

焊道金属为22Cr-9Ni-3Mo-N，适用于焊接22Cr的双相不锈钢，如UNS31803(即Alloy2205)，其具有高强度和良好的耐气孔及应力腐蚀裂纹性能。

注意事项

(1)所使用的CO₂保护气体纯度须在99.5%以上，气体流量在20~25L/min。(2)施焊场所需有良好的遮风屏蔽，以防保护气体飞散而产生焊接缺陷。(3)焊接处的油污、水份等须清理干净。

焊丝金属化学成分之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N
例值	0.028	1.56	0.42	0.023	0.006	22.18	7.91	2.96	0.14
标准值	0.04	0.50-2.50	1.00	0.04	0.03	21.0-24.0	7.5-10.0	2.50-4.00	0.08-0.20

熔敷金属机械性能之一例：

	抗拉强度MPa	延伸率%	冲击值J
例值	750	32	-20 /54
标准值	690	20	-

焊接参数建议 : (DC+)

线径(mm)	平焊、横焊		立焊上进		仰焊	
	A	V	A	V	A	V
1.2	80-220	18-23	100-180	19-25	120-200	20-26
1.6	120-300	22-32	-	-	-	-