双相不锈钢焊条 S2216不锈钢焊条 E2209-16不锈钢焊条

产品名称	双相不锈钢焊条 S2216不锈钢焊条 E2209-16不锈钢焊条
公司名称	南宫市海泰合金焊接材料厂
价格	68.00/kg
规格参数	品牌:海泰 型号:2209-16 产地:河北
公司地址	河北省南宫市工业园区86号
联系电话	0319-5395968

产品详情

S2216双相不锈钢焊条 E2209-16不锈钢焊条

S2216双相不锈钢焊条	符合GB E2209-16相当AWS
说明:JQ.S2216是钛钙型药皮的超低碳双相不锈钢焊条，熔敷金属中含有40%-50%的铁素体，具有优异的力学性能可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。有良好的焊接工艺性能。可交直流两用。	
用途:用于焊接超低碳00Cr22Ni5Mo3N、SAF2205等双相不锈钢。	
熔敷金属化学成分(%) 化学成分CMnSiSPCuNiMoCrN保证值≤0.040.50~2.0≤0.90≤0.03≤0.04≤0.758.5~10.52.5~3.521.5~23.50.08~0.20	
熔敷金属力学性能 试验项目σb(MPa)δ5(%)保证值≥690≥20	
参考电流(AC、DC+) 焊条直径(mm)φ3.2焊接电流(A)90~120	
注意事项:1.焊前焊条须经250°C左右烘焙1.5h。2.尽可能采用直流电源，电流不宜过大。	

双相不锈钢焊条：

S2594 S2507	E2594-16	铁素体-奥氏体双相不锈钢焊条，钛钙型药皮，焊条具有良好的焊接工艺性能。熔敷金属为铁素体与奥氏体两相组织，其中铁素体含量为 40-60%。因熔敷金属中碳含量低，且含有钼、氮元素，熔敷金属具有良好的耐蚀性，尤其耐蚀性和应力腐蚀性能极为突出。 主要用于含铜的 2205 和 2507 双相不锈钢焊接。
S2216 S2209-16	E2209-16	钛钙型药皮的超低碳双相不锈钢焊条，熔敷金属中含有40%-50%的铁素体，具有优异的力学性能和耐腐蚀性能，特别是具有可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。有良好的焊接工艺性能。可交直流两用。用于焊接超低碳00Cr22Ni5Mo3N、SAF2205等双相不锈钢。
S2215 S2209-15	E2209-15	碱型药皮的超低碳双相不锈钢焊条，熔敷金属中含有40%-50%的铁素体，具有优异的力学性能和耐腐蚀性能，特别是具有可靠的耐氯化物腐蚀性能和高的耐点蚀性能。采用直流反接,可全位置焊接。用于焊接超低碳00Cr22Ni5Mo3N、SAF2205等双相不锈钢。
S2209-17 S2205	E2209-17	钛酸锌型双相不锈钢焊条，用于石油化工行业00Cr25Ni5Mo3N SUS2205的焊接
S2553-16	E2553-16	25Cr双相不锈钢，如UNSS32550（Alloy225）用。
S2553-15	E2553-15	低氢型双相不锈钢焊条，用于焊接25%Cr双相不锈钢，如00Cr25Ni7Mo4N、03Cr25Ni6Mo3Cu2N、UNS32550等。
S2595-16	E2595-16	钛钙型双相不锈钢焊条，用于海洋石油和天然气、石油化工管道系统，UNS32750、S32760、J93370、J93380、J93404等