

IT5W2209

相当规格

AWS A5.22 E2209T1-1
GB/T 17853-2018 E2209T1-1

适用于超低碳奥氏体不锈钢的钨极惰性气体保护电弧(TIG)的焊接。
具有高强度和良好的耐点蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。
适用于石化设备及热交换器等工件的焊接。

注意事项

1. 采用CO₂为保护气体纯度须在99.8%以上。
2. 请参照第3页焊接工艺注意事项之不锈钢用手焊条焊接工艺。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	N	Cr	Mo	Co
AWS A5.22	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.05-0.20	2.3-2.40	1.5-10.0	2.5-4.0
GB/T 17853	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.03	0.05-0.20	2.3-2.40	1.5-10.0	2.5-4.0

单位: 0.000 0.00 0.01 0.10 0.000 0.01 0.00 0.77 3.17 0.035

熔敷金属机械性能

抗拉强度 Tensile Strength	屈服强度 Yield Strength	伸长率 Elongation	断面收缩率 Reduction of Area
--------------------------	------------------------	-------------------	----------------------------

200 200