

TS329J4L-FC1

相当规格

AWS A5.22 E2594T1-1

GB/T 17853 TS2594-FC1

EN ISO 17633-A-1 TS 94 1

JIS Z3323 TS329J4L-FC1

特性与用途 |

适用于含25%Cr的双相不锈钢,如UNS S32750/S32760、SAF 2507的焊接,可应用于海洋石油、天然气、化工石化管道、排烟脱硫、海水淡化等设备的焊接。

熔敷金属为奥氏体-铁素体双相组织,具有高强度和良好耐点腐蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。

具有良好的焊接工艺性能,电弧柔和,飞溅少,渣易剥离。

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。

	C	Mn	Si	P	S	N	Cr	Ni	Mo	Cu	W
--	---	----	----	---	---	---	----	----	----	----	---

三

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 tensile strength	屈服强度 yield strength	伸长率 elongation	冲击功 impact
AWS标准	≥760	≥15	-	-
GB/T标准	≥760	≥13	-	-
例 值	880	27	-	-

适用焊接材料

丝径(mm)

1.2

1.4

1.6