

# MIG-2209

相当规格

AWS A5.9 ER2209

GB/T 29713-20209

EN ISO 14345-A5 22 9 3 N L

YS 5092-H022Cr22Ni9Mo3

## 特性与用途

填充金属化学成份为22.5Cr-9.5Ni-3Mo-0.15N, 最适合焊接含22%Cr的双相不锈钢。适用于  
碳钢或低合金钢的压力容器内壁、法兰面等结构的表面堆焊。

## 注意事项

- 1、保护气体采用98%Ar+2%O<sub>2</sub>, 使用前请确认气体纯度, Ar纯度≥99.997%, O<sub>2</sub>纯度≥99.5%。
- 2、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 3、气体流量: 20-25L/min; 干伸长度: 15-25mm。
- 4、焊接时请根据母体金属的厚度, 选择合适的焊接方式及焊接速度。
- 5、因母体金属体-填充金属相组织, 应选择合适的焊后热处理。

输入, 以确保获得理想的性能和表面质量。  
输入的热量温度, 过大或过小对于焊缝