

TOKO WELDING LLC

田信溶接材料株式会社

AWS A5.4 E2209-16 电焊条简介

符合 GB/T 983 E2209-16

相当 AWS A5.4 E2209-16

EN 1600 E 22 9 3 N L R 3 2

说明：AWS A5.4 E2209-16 是钛钙型药皮的超低碳含氮双相不锈钢焊条，有较好的焊接工艺性能及抗热裂纹性能。由于含碳量极低，并含有钼、氮，焊缝具有较好的耐腐蚀性能，尤其是耐应力腐蚀性能极为突出。。

用途：用于石化、水工行业同类型的超低碳不锈钢材料的焊接。如 022Cr22Ni5Mo3N 双相不锈钢等钢的焊接。

熔敷金属化学成分(%)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	Cu	S	P
标准值	≤0.04	0.5-2.0	≤0.90	21.5-23.5	8.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	≤0.75	≤0.030	≤0.040
一例	0.026	0.90	0.61	22.84	9.45	3.05	0.12	0.097	0.013	0.023

熔敷金属力学性能

试验项目	抗拉强度 Rm(Mpa)	伸长率 A(%)
标准值	≥690	≥20
一例	785	29

参考电流:(DC 或 AC)

焊条直径(mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度(mm)	300	350	400	400
焊接电流(A)	50-70	80-110	130-150	160-200

注意事项：

- 1) 焊前焊条须经 300~350℃烘焙 1 小时。
- 2) 尽可能采用直流反接，因用交流焊接时，穿度较浅。