

GT-S2209

相當規格：CNS E2209-16

JIS D2209-16

AWS A5.4 E2209-16

雙相 2205 不銹鋼焊條

被覆系統：氧化鈦系

特性與用途：

銲道金屬為氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為 22%Cr-9%Ni-3%Mo-N 為沃斯田鐵-肥粒鐵雙相不銹鋼。最適合銲接含 22%Cr 的雙相不銹鋼，諸如 UNS S31803(即 Alloy2205)。其具有高強度和良好的耐孔蝕及應力腐蝕裂紋等性質。適合交直流全姿勢銲接。

注意事項：

- (1)母材表面之油污、灰塵及雜物等須確實除淨。
- (2)銲縫之清理應使用不銹鋼刷清除，以免鐵屑混入銲道金屬中影響銲道品質。
- (3)銲條織動時，其織動的寬度應在銲條直徑的 2.5 倍以內。
- (4)使用前銲條須於 200~250°C 再乾燥一小時，使用時取出少量放入保溫乾燥筒內攜至現場，一次攜出銲條量最多以半日量為宜。
- (5)儘可能使用較低之銲接電流且壓低電弧長度，以使母材稀釋減少防止龜裂，並提高衝擊值。

銲接位置：



化學成份之一例(wt%)：

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N	P	S
0.031	0.89	0.55	22.57	8.83	3.05	0.13	0.027	0.013

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
760 (78.6)	30

銲接參數建議：AC 或 DC(+)

直徑及長度 (mm)		2.6x300	3.2x350	4.0x350	5.0x350
電流範圍 (Amp)	平橫焊	50-85	80-120	110-150	140-190
	立仰焊	50-80	70-110	90-140	-

吉鈦焊材有限公司