

## KS-2209

## 適用規範

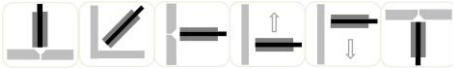
AWS	A5.4/A5.4M	E2209-16
JIS	Z3221	ES2209-16
EN	3581-A	E 22 9 3 N L R
GB	T983	E2209-16

被覆系統： 鹽基鈦礦系

## 特性與用途

- (1) 熔金為 22.5%Cr-9.5%Ni-3%Mo-0.15%N 的沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織。
- (2) 具有高強度和良好的耐孔蝕及應力腐蝕裂紋等特性。
- (3) 適用於含 22%Cr 的雙相不銹鋼，如 UNS S31803 ( Alloy2205 )。
- (4) 適合熱交換器管件、輸油管、鑽油平台與氣井銲接。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照不銹鋼銲接注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.46	0.80	0.018	0.020	22.71	8.82	3.02	0.13

## 熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%
820	650	32

## 產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	平銲/平角銲	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	-