

# KTS-2209

## 適用規範

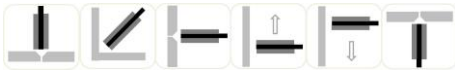
AWS	A5.9/A5.9M	ER2209
JIS	Z3321	YS2209
EN	14343-A	W 22 9 3 N L
YB	T5092	H03Cr22Ni8Mo3N

使用氣體： 100% Ar

## 特性與用途

- (1) 銲線為 22.5%Cr-8.5%Ni-3%Mo-0.15%N 的雙相不銹鋼。
- (2) 具有較高的抗拉強度和優異的耐孔蝕及應力腐蝕裂紋等性能。
- (3) 適用於含 22%Cr 的雙相不銹鋼銲接，如 UNS S31803 (即 Alloy 2205)。

## 銲接姿勢



## 使用注意事項

請參照 GTAW 銲接使用注意事項。

## 銲線化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.01	0.36	1.74	0.009	0.007	22.92	8.81	3.08	0.15

## 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>	%
810	620	28

## 產品規格及適用電流極性 (DC-)

線徑 (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
長度 (mm)	1000					