

# KFW-2209

## 適用規範

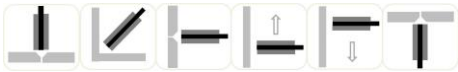
AWS A5.22/A5.22M	E2209T1-1/4
JIS Z3323	TS2209-FB1
EN ISO 17633-A	T 22 9 3 N L P C1/M21 2
GB T17853	E2209T1-1/4

保護氣體：100%CO<sub>2</sub>/Ar+20%CO<sub>2</sub>

## 特性與用途

- (1) 熔金為 23%Cr-9.0%Ni-3.0%Mo-0.15%N 的雙相不銹鋼組織。
- (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) 作業性優異、火花及飛濺物量少、錫渣易除、錫道美觀、適合全位置錫接。
- (4) 適用於 22%Cr 的雙相不銹鋼錫接，如 UNS S31803 (即 Alloy 2205)。

## 錫接姿勢



## 使用注意事項

- (1) 請參閱包藥錫線使用注意事項。
- (2) 請參閱不銹鋼錫接注意事項。

## 熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.68	0.91	0.021	0.011	23.01	9.11	3.20	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>	%
823	652	29

## 產品規格及適用電流極性 (DC+)

線徑 (mm)	1.2	1.6
平錫/平角錫	150~220A/26~33V	200~300A/27~35V
立錫/仰錫	130~160A/23~28V	160~200A/24~27V