

KFW-2209F

適用規範

AWS A5.22/A5.22M	E2209T0-1/4
JIS Z3323	TS2209-FB0
EN ISO 17633-A	T 22 9 3 N L R C1/M21 3
GB T17853	E2209T0-1/4

保護氣體：100%CO₂/Ar+20%CO₂

特性與用途

- (1) 熔金為 22%Cr-8.5%Ni-3.5%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、適合平錫/平錫角錫接。
- (4) 適用於含 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	0.71	0.95	0.022	0.010	22.89	9.20	3.18	0.12

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
831	649	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