

相当规格

AWS	A5.9 ER2594
GB/T	29713 S2594
EN ISO	14343-A W 25 9 4 N L
YB/T	5092 HO22Cr25Ni9Mo4N

特性与用途

适用于超级双相不锈钢UNS S32750、UNS J93380及UNS S32205的焊接。

保护气体

100%Ar (纯度应大于99.997%)

注意事项

- 1、焊前必须对工件表面清除铁锈、油污、水分等杂质。
- 2、气体流量控制要适当，通常焊接电流在100-200A时，气体流量约7-12L/min；200-300A时，气体流量约12-15L/min。
- 3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的恰当伸出长度。
- 4、因具体奥氏体-铁素体双相组织，应选择适当的焊接热输入和道间温度，过大或过小对于焊缝组织都是不利的。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	W
AWS标准	0.03	2.5	1.0	0.03	0.02	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	1.5	0.20-0.30	1.0
YB/T标准	0.03	2.5	1.0	0.03	0.02	24.0-27.0	8.0-10.5	2.5-4.5	1.5	0.20-0.30	1.0
例 值	0.017	1.83	0.75	0.018	0.006	25.26	9.25	2.84	0.012	0.25	0.04

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 MPa	伸长率 %
AWS标准	-	-
YB/T标准	-	-
例 值	820	22

适用焊接位置



焊接电流极性: DCEN(DC-)