

药芯焊丝：不锈钢和耐热钢

FLUXINOX 22.9.3L-PF



应用和性能:

合金化的金红石型酸性渣药芯焊丝，焊接和堆焊耐腐蚀的铁素体—奥氏体双相不锈钢。焊缝金属由 30% 铁素体和 70% 奥氏体组成，对含氯和硫化氢介质下的点蚀、缝隙腐蚀和应力腐蚀开裂具有特别强的抵抗力。首要应用领域包括运行温度在 250°C 以下的化工装置和海洋工程建造。归功于它的快凝渣，它常用于横焊(PC)、仰焊(PE)和立向上焊(PF)位置。

分类:

AWS A5.22: E2209T1-4 / E2209T1-1
EN 12073: T 22 9 3 N L P M 1 / T 22 9 3 N L P C 1

母材:

1.4462 (X2CrNiMoN22-5-3), UNS S31803 – S31500 – S31200 – S32304

请参考焊材和母材的允许运行温度。

认证: TÜV

全焊缝金属成分 (典型值, %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
≤0.04	1.20	0.70	—	—	22	9	3	—	—	0.10	35-45

全焊缝金属力学性能

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延长率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -60°C
焊态	≥450	≥690	≥20	≥32

试验气体: EN 439: M21(Arcal 21—Atal 6)

保护气体: EN 439:M21 (Arcal 21—Atal 6)或 C1(Arcal 2)

包装:

盘装焊丝	
直径 [mm]	1.2
单位包装平均重量 [kg]	16

请垂询更多供货形式。

电流条件 / 极性 / 焊接位置:

