

TFW-2209P

相當規格：

AWS A5.22 E2209T1-4

EN ISO 17633-A-T 22 9 3 N L P M21 1

特性與用途：

TFW-2209P適合銲接的雙相不銹鋼，如UNS S31803 (Alloy 2205)，其具有良好的耐孔蝕性、耐應力腐蝕裂紋等性質。其適合用在熱交換器、石化設備及管件銲接。

注意事項：

- (1) 在銲接前，銲接處之油污、水份等須清除乾淨。
- (2) 施銲場所需有良好之遮風屏蔽，以防保護氣體飛散而產生銲接缺陷。
- (3) 使用氣體為混合氣 (75~80%Ar及25~20%CO₂)。
- (4) 運送和儲存時要注意防潮。

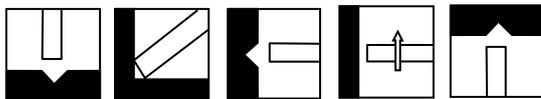
銲道化學成份之一例(wt%)：

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Cu
AWS	≤0.04	0.5-2.0	≤1.0	≤0.04	≤0.03	21.0-24.0	7.5-10.0	2.5-4.0	0.08-0.20	≤0.75
EN ISO	≤0.04	≤2.5	≤1.2	≤0.030	≤0.025	21.0-24.0	7.5-10.5	2.5-4.0	0.08-0.20	≤0.5
例值	0.025	0.90	0.55	0.023	0.007	22.5	8.9	3.3	0.16	0.16

銲道機械性質之一例：

	降伏強度 MPa(ksi)	抗拉強度 MPa(ksi)	伸長率 %
AWS	-	≥690(100)	≥20
EN ISO	≥450(65)	≥550(80)	≥20
例值	645(94)	790(115)	30

銲接位置：



銲接參數建議：(DC+)

伸出長度：15-20(mm)、氣體流量：20-25 (l/min)

銲接位置	線徑(mm)	1.2
平銲(F)		150A-220A/24V-33V
橫銲(H)		140A-180A/25V-29V
立銲上(VU)		130A-180A/24V-29V
仰銲(OH)		150A-180A/25V-29V

* The information contained or otherwise referenced herein is presented only as "typical" without guarantee or warranty, and TienTai Electrode Co., Ltd. expressly disclaims any liability incurred from any reliance thereon. Typical data is obtained when welded and tested in accordance with AWS specification. Other tests and procedures may produce different results. No data is to be construed as recommendation for any welding condition or technique not controlled by TienTai Electrode Co., Ltd.