

E2209-16

符合：GB/T983 E2209-16

相当：AWS A5.4 E2209-16

说明：E2209 为铁素体-奥氏体双相不锈钢焊条，钛钙型药皮，焊条具有良好的焊接工艺性能。熔敷金属铁素体于奥氏体两相组织，其中铁素体含量为 30-50%。因熔敷金属中碳含量低，且含有钼、氮元素，熔敷金属具有良好的耐蚀性，尤其耐蚀性和应力腐蚀性能极为突出。

用途：主要用于石化、水工行业同类型的超低碳不锈钢材料的焊接，如 2205 双相不锈钢焊接。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.04	0.5-2.0	≤1.00	≤0.03	≤0.04
一例	0.025	0.86	0.75	0.01	0.012
	Cr	Ni	Mo	N	Cu
标准值	21.5-23.5	7.5-10.5	2.5-3.5	0.08-0.20	≤0.75
一例	22.15	8.9	3.10	0.18	0.04

注：抗点蚀系数 $PRE=Cr\%+3.3\times Mo\%+16\times N\%>35$

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R _m (MPa)	屈服强度 R _m (MPa)	伸长率 A (%)	温室冲击功 A _{kv} (J)
标准值	≥690	—	≥15	—
一例	750	630	20	42

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	300	350	350	350
焊接电流（A）	60-80	90-110	130-150	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 300-350℃ 左右烘干保温 1 小时。
2. 清除焊件表面的油、锈、杂质。
3. 焊接时须用短弧操作，摆幅不要过大。