

CHT2209

(Y2209-P)

符合: GB/T 17853 E2209T0-1

AWS A5.22 E2209T1-1

说明: CHT2209 主要成分是 22Cr-9Ni-3Mo-N, 为奥氏体-铁素体双相不锈钢药芯焊丝, 可全位置焊接。由于焊缝金属含有 40% 左右的铁素体, 所以熔敷金属兼有奥氏体不锈钢的综合性能和铁素体不锈钢的抗应力腐蚀特性, 是石化行业应用中一种新兴的材料。焊接作业性极佳——电弧稳定、成型美观、飞溅极少; 熔敷金属的机械性能稳定, X-Ray 合格率高。

用途: 应用于石油化工行业对应钢材 00Cr22Ni5Mo3N (SUS2205) 的焊接。

熔敷金属化学成分 (质量分数): %

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu	N
标准值	0.04	0.5-2.0	1.0	21.0-24.0	7.5-10.0	2.5-4.0	0.04	0.03	0.5	0.08-2.0
一例	0.033	1.0058	0.607	22.906	8.1901	3.1589	0.015	0.0036	0.022	0.1285

熔敷金属力学性能:

	抗拉强度 Rm (MPa)	断后伸长率 A (%)
标准值	≥ 690	≥ 20
一例	764	30.5

X 射线探伤要求: II 级

参考电流: (DC⁺)

焊丝直径 (mm)	平焊、横焊		立向上焊		仰焊	
	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)	焊接电流 (A)	电弧电压 (V)
1.2	140-220	23-33	120-180	25-28	160-200	26-30
1.6	200-300	27-32	—	—	—	—

注意事项:

1. 采用 CO₂ 气体保护, CO₂ 气体纯度 99.98% 以上。
2. 焊接时 CO₂ 保护气体流量应控制在 20~25L/min。
3. 焊丝的伸出长度应控制在 15~25mm 范围内。
4. 焊前应清除焊接部位的油污、灰尘和锈蚀层等。
5. 室外施焊时, 当风速大于 1.5m/s 应采取防风措施, 须有适当的防风设施, 以防发生气孔。