

电焊条：不锈钢和耐热钢

SUPRANOX RS 22.9.3L



应用和性能:

SUPRANOX RS 22.9.3L 焊条非常适合焊接双相不锈钢。良好的耐晶间腐蚀、点蚀和应力腐蚀的能力。低碳含量。优异的焊接性，无飞溅电弧；自脱渣，非常光滑的焊道成型。熔敷效率 100%。Gaspack 包装系统。

分类：

AWS A5.4: E2209-16
EN 1600: E 22 9 3 NL R 12

母材：

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

请参考焊材和母材的许用运行温度。

认证：**BV, DNV, RINA**

全焊缝金属成分（典型值， %）

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	N	FN
0.025	0.90	0.90	≤0.030	≤0.030	22.50	9.50	3	—	—	0.14	30-55

全焊缝金属力学性能（单值为典型值）

热处理	屈服强度 N/mm ²	拉伸强度 N/mm ²	延伸率 A ₅ %	冲击功 ISO-V (J) -20°C
焊态	≥450	≥690	≥20	≥27

储藏和烘干：

保持干燥和避免水汽凝结。

常规情况下，无需烘干。如需要，烘干 350-370°Cx1 小时，最多 3 次。

包装数据：

直径 mm	长度 mm	焊接电流 A	单根焊条平均重量 g	单根焊条熔敷的焊缝金属重量 g
2.5	300	35-70	18.9	11.3
3.2	350	60-120	37.6	22.5
4.0	350	90-140	55.0	33.4
5.0	350	140-210	83.9	50.3

电流条件 / 极性 / 焊接位置：

