

TS2594

相当规格

AWS A5.22 E2594T-1

GB/T 17853 TS2594-FC1

EN ISO 15919 S-A5.22 E2594T-1

JIS Z3323 TS329J4L-FC1

特性与用途

适用于含25%Cr的双相不锈钢,如UNS S32750/S32760、SAF 2507的焊接,可应用于海洋石油、天然气、化工石化管道、排烟脱硫、海水淡化等设备的焊接。

熔敷金属为奥氏体-铁素体双相组织,具有高强度和良好耐点腐蚀及抗应力腐蚀裂纹等特点。具有良好的焊接工艺性能。

药芯焊丝焊接工艺注意事项。

熔敷金属化学成份(wt%)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Ni	Mo	Cu	W
AWS标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.025	0.20-0.30	24.0-27.0	8.5-10.5	2.5-4.5	1.5	1.0
GB/T标准	0.04	0.5-2.0	1.0	0.04	0.025	0.20-0.30	24.0-27.0	8.5-10.5	2.5-4.5	1.5	1.0
例值	0.029	0.89	0.51	0.025	0.001	0.23	24.5	9.23	4.15	0.14	0.05

熔敷金属机械性能

	抗拉强度 屈服 MPa	延伸率 %	冲击功 J	CVN PWHT
AWS标准	≥880	≥15	-	-
GB/T标准	≥880	≥15	-	-
例值	880	27	-	-

适用焊接位置



推荐焊接参数:DCEP

线径(mm)		1.2	1.4	1.6
电流范围 (A)	平焊	140-220	-	-
	立、仰焊	120-180	-	-
电压范围 (V)	平焊	23-33	-	-
	立、仰焊	24-28	-	-