

# MIG 2209

相当规格

AWS A5.9 ER2209

GB/T 29733 ER2209

EN ISO 14343-A G 22 9 3 N L

YB 5092 H022Cr22Ni9Mo3

## 特性与用途 |

填充金属化学成份为22.5Cr-9.5Ni-3Mo-0.35N, 符合含钨钼22%的钨钼不锈钢, 符合  
UNS S31803(即Alloy 2205), 具有高强度和良好的耐腐蚀性及应力腐蚀开裂抗性。  
可用于碳钢或低合金钢的压力容器内衬、法兰面等结构的表面堆焊。

注意: 1. 请参见

得理想的性能和表面质量。  
温度, 过大或过小对于焊缝

- 4、焊接时, 请根据具体情况选择最佳的过渡方式及热输入, 以确保获得理想的性能和表面质量。
- 5、因具体奥氏体-铁素体双相组织, 应选择适当的焊接热输入和道间温度, 以获得理想的性能。

