

Exaton E2209T1-4/1

Shield-Bright 2209为与100% CO₂或75~85%Ar/ 20~25% CO₂混合气体使用的全位置双相钢药芯焊条。为焊接22Cr-5Ni-2Mo-0.15N双相不锈钢(UNS S31803)，通常称为2205而设计。此类钢材的商业型号包括SAF 2205(Sandvik)、2205(Avesta)、UR 54N(Creusot)、AF22(Mannesmann)、NK Cr22 (Nippon Kokan)和SM22Cr(Sumitomo)。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.22 : E2209T1-4, E2209T1-1 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 22 9 3 N L P M21 2

焊接电流	DC+
合金类型	Ni, Cr, Mo, N
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
80%Ar/20%CO ₂ Shielding Gas (M21)			
焊态	650 MPa	820 MPa	25 %
CO ₂ Shielding Gas (C1)			
焊态	617 MPa	825 MPa	32 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
80%Ar/20%CO ₂ Shielding Gas (M21)		
焊态	-46 ° C	52 J
CO ₂ Shielding Gas (C1)		
焊态	-46 ° C	50 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N
C1 Shielding gas						
0.03	1.05	0.4	8.85	22.6	3.45	0.14
M21 Shielding gas						
0.03	1.05	0.45	8.9	22.75	3.5	0.14

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	25-30 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h