

# SAIW 2209T0-1

GB/T 17853 E2209T0-1  
AWS A5.22 E2209T0-1

**特性：**SAIW 2209T0-1属于名义成分为22%Cr-8.5%Ni-3.5Mo-0.15N双相不锈钢药芯焊丝，保护气体采用100%CO<sub>2</sub>，其熔敷组织为奥氏体和铁素体双相组织，具有良好抗应力腐蚀性能、抗点蚀性能以及较高的强度和硬度。适合平焊和横焊位置焊接，焊接工艺性能良好、电弧稳定、飞溅少、焊缝成形美观。

**用途：**该产品可以广泛应用于化学品船，化工设备，水处理设备等行业，常用Cr含量为22%的双相不锈钢，例如2205（UNS S31803）的焊接。

## 熔敷金属化学成分

元素 (wt%)	C	Cr	Ni	Mn	Mo	Si	Cu	P	S	N
标准值	0.04	21.0~24.0	7.5~10.0	0.5~2.0	2.5~4.0	1.0	0.5	0.04	0.03	0.08~0.2
典型值	0.02	22.72	9.19	0.97	3.19	0.64	0.01	0.02	0.02	0.12
铁素体	32%				孔蚀抗力当量值				--	

注：对于Cu含量AWS A5.22规定≤0.75%，GB/T17853规定≤0.5%。

## 熔敷金属力学性能

试验状态	试验温度(°C)	抗拉强度(MPa)	屈服强度(MPa)	延伸率(%)
标准值	室温	≥690	--	≥20
焊态	室温	760	--	40.6

## 保护气体、极性与焊接位置

气体组成	电源极性	焊接位置
100%CO <sub>2</sub>		

## 焊接规范推荐

焊丝直径(mm)	电弧电压(V)	焊接电流(A)	干伸长(mm)	焊接速(cm/min)	气体流量(L/min)
1.0	23-31	50-160	15-20	20-80	15-25
1.2	26-31	160-220	15-20	20-60	
1.6	26-33	200-300	15-20	20-60	