

AWS A5.4 E2209-16
JIS Z3221 ES2209-16

S-2209.16

22%Cr-5%Ni-2%Mo-0.15%N 스테인리스강 용접

특 성

- ① 라임티타니아계로서 용접성이 우수한 제품입니다.
- ② 용착금속의 조직은 페라이트와 오스테나이트의 이상 조직 구조를 가짐으로서 강도를 증가시키고, 내 피트성과 응력부식균열(Stress Corrosion Cracking)에 대한 저항성을 향상시킨 제품입니다.
- ③ 스파터 발생이 적고 아크가 안정적이며, 슬래그 박리성이 우수하여 아름다운 비드가 얻어집니다.

용 도 22%Cr-5%Ni-2%Mo-0.15%N 스테인리스강 용접

작업상 주의

- ① 모재의 기름이나 스케일 등을 완전히 제거하십시오.
- ② 용접봉은 사용 전에 350°C에서 60분 재건조하여 주십시오.
- ③ 아크 길이는 될 수 있는대로 짧게 유지하고, 용접 전류는 가능한 한 저전류를 사용하십시오.

용착금속의 기계적 성질의 일례

인 장 강 도 MPa(kgf/mm ²)	연 신 율 (%)	충격치 J (kgf · m)	
		-20°C	-50°C
830 (85)	28	50 (5)	45 (5)

용착금속의 화학성분의 일례(%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N
0.029	0.78	1.03	0.023	0.012	9.2	23.1	3.1	0.12

용착금속의 페라이트 함량 & 내공식 지수 (Pitting Resistance Equivalent)

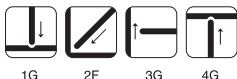
Ferrite No.	Shaeffler Diagram (%)	Delong Diagram (FN)	WRC-1992 (FN)	내공식 지수 (PRE)
As welded	68	> 18	58	35

$$PRE = Cr + 3.3 \times Mo + 16 \times N$$

제품치수 및 적정전류 (AC 또는 DC+)

봉 지름 (mm)	2.0	2.6	3.2	4.0	5.0	
봉 길이 (mm)	300	300	350	350	350	
전 류 (A)	F	25~55	50~85	70~115	95~150	135~180
	V-up & OH	20~50	45~80	60~110	85~135	-

용접자세



승 인

포 장

Packet : 5kg
Carton : 20kg-4 X 5kg