

# GFWHsC-22<sup>※</sup>

型号/符合 JIS TNi6022-BM0  
符合 AWS TNi6022-04

## ●用途和特征

TASETO GFWHSC-22 焊丝是在氧化性环境中具有高耐腐蚀性能的药芯焊丝。主要用于焊接哈斯特劳依 C-22 合金,也焊接各种石油化工及化学设备,这些设备可以满足如下要求:在极其苛刻的氧化性酸或还原性酸中具有满意的耐腐蚀性。

## ●使用要点

- 保护气体采用 Ar+20%CO<sub>2</sub>。
- 道间温度要保持在 120℃以下。
- 收弧处的火口要进行处理,可用砂轮打磨去除。

## ●熔敷金属化学成分

(%)

| 化学成分   | C     | Si   | Mn   | P      | S      | Ni    | Cr            | Fe          | Mo            | Cu   | Co   | V     | W           |
|--------|-------|------|------|--------|--------|-------|---------------|-------------|---------------|------|------|-------|-------------|
| JIS 标准 | ≤0.02 | ≤0.2 | ≤1.0 | ≤0.030 | ≤0.015 | 49.0≥ | 20.0~<br>22.5 | 2.0~<br>6.0 | 12.5~<br>14.5 | ≤0.5 | ≤2.5 | ≤0.35 | 2.5<br>~3.5 |
| 一例     | 0.019 | 0.17 | 0.80 | 0.004  | 0.004  | 58.46 | 20.63         | 2.69        | 14.16         | 0.02 | 0.06 | 0.15  | 2.83        |

## ●熔敷金属力学性能

| 力学性能   | 0.2%屈服强度 MPa | 抗拉强度 MPa | 5D 伸长率% |
|--------|--------------|----------|---------|
| JIS 标准 | 350≤         | 690≤     | 22≤     |
| 一例     | 478          | 738      | 39      |

## ●熔敷金属耐腐蚀性能 (g/m<sup>2</sup>×h)

| 腐蚀后减重(一例) | 1.5%盐酸(沸腾) | 30%硫酸(沸腾) | 30%硝酸(沸腾) |
|-----------|------------|-----------|-----------|
|           | 0.42       | 0.091     | 0.032     |