

Exaton 22.9.3.LB

Exaton 22.9.3.LB is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with basic coating for welding of 22-23%Cr duplex (austenitic-ferritic) stainless steels (e.g. SAF 2205). The basic type of electrode combines good welding properties in all positions and high impact strength at low temperatures. The weld metal is characterized by high strength and very good pitting corrosion resistance as well as very good resistance to stress corrosion cracking in chloride containing media. Exaton 22.9.3.LB is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). It is also used in applications where good impact toughness properties is required below -40°C. Typical base materials to be welded are ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 and 1.4417.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Agréments	BV : E2209-15 CE : EN13479 DNV : Duplex UKCA : EN13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 35-50
Type d'alliage	Duplex CrNiMoN
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	670 MPa	840 MPa	27 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	110 J
Brut de soudage	-46 °C	80 J
Brut de soudage	-60 °C	67 J

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.04	1	0.6	<=0.025	<=0.03	9	23	3.2	0.1	0.18

Analyse du métal déposé	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-80 A	24 V	56 %	49 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-115 A	24 V	60 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-175 A	25 V	57 %	62 sec	1.6 kg/h