

Exaton 24.13.L

Exaton 24.13.L convient l'assemblage des aciers inoxydables Cr-Ni de type 309, des aciers au chrome et d'aciers dissemblables, par exemple l'assemblage d'acier inoxydable austénitique avec un acier au carbone ou faiblement allié avec des températures de service allant jusqu' 320 °C (610 °F). Il est largement utilisé comme couche barrière entre l'acier au carbone/faiblement allié et différentes qualités d'acier inoxydable dans les opérations de placage. Il est utilisé pour le soudage l'arc sous flux et le flux recommandé est Exaton 15W.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14343-A : S 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Agréments	CE : EN 13479

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

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
-----------------------	---

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique
Brut de soudage	16 MPa

Composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Co
<0.02	1.8	0.4	<0.015	<0.02	13.5	23.5	<0.3	<0.2	<0.1

Caractéristique de dépôt

Longueur	Temps de consommation/electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2 mm	2 sec	2.1 kg/h

Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil	TTW Dist.
80 A	1 mm	1 mm