

## Exaton 23.12.2.LR

Exaton 23.12.2.LR est une électrode enrobée de chrome-nickel-molybdène fortement alliée avec revêtement de rutile pour le soudage d'assemblages dissemblables entre de l'acier inoxydable et des aciers doux ou faiblement alliés. Elle est également utilisée pour créer des couches tampons avec une composition de 18 % de Cr / 8 % de Ni/2 % de Mo avant le dépôt des alliages de recouvrement. L'électrode présente une excellente stabilité de l'arc, de faibles projections et un taux de combustion rapide avec une perte minimale de tronçon. Elle se caractérise également par une résistance améliorée à l'humidité, un laitier qui se détache tout seul et une finition post-soudure facile. Exaton 23.12.2.LR donne des cordons lisses et uniformes et elle est adaptée à n'importe quelle position de soudage standard. Les applications types sont le soudage d'aciers inoxydables sur des aciers doux ou faiblement alliés, des couches tampons sur des aciers faiblement alliés avant recouvrement avec acier de composition 316, le soudage d'aciers trempables à moyenne teneur en carbone, par exemple des plaques de blindage.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Agréments	CE : EN 13479 DNV : NV 309 Mo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07790

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 12-22
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	560 MPa	790 MPa	30 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-20 °C	47 J
Brut de soudage	20 °C	57 J

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

Analyse du métal déposé
FN WRC-92
18

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h