

Exaton 22.12.HTR

Exaton 22.12.HTR is a covered electrode with rutile-acid coating. It gives a chromium-nickel weld metal that is scaling resistant in air up to 1150°C (2102°F). Spray transfer gives a bead with a finely rippled surface. There is little spatter and very good slag removal. Exaton 22.12.HTR is intended primarily for welding the high temperature steels Alleima 253MA (1) and Avesta 253MA, UNS S30815. It is also suitable for welding other high temperature steels, such as AISI 309 and EN 1.4828. The core wire used contains Ce. (1): 253MA is a trademark owned by Outokumpu Stainless.

Specificaties

Classificaties	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Goedkeuringen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	AC, DC+
Ferrietgehalte	FN 4- 10
Legering Type	CrNi stainless
Coating Type	Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	540 MPa	720 MPa	35 %

Kerfslageeigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	20 °C	55 J

Typische lasmetaalanalyse (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.06	6	1.5	0.007	0.021	10.5	23	0.14	0.08	0.16

Typische lasmetaalanalyse (%)

FN WRC-92	PREN
6	25

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h