

Exaton 22.12.HTR

L'électrode 22.12.HTR est une électrode revêtement rutile-acide et recouvrement d'environ 110 %. Elle donne un métal soudé chrome-nickel résistant l'écaillage dans l'air jusqu'à 1 150°C (2 102°F). Le transfert en pluie a pour résultat un cordon dont la surface est finement nervurée. Il y a peu de projections et une très bonne élimination du laitier. L'électrode 22.12.HTR est principalement conçue pour le soudage des aciers haute température comme 253 MA(1), UNS S30815. Elle convient aussi au soudage d'autres aciers haute température, par exemple AISI 309 et EN 1.4828. (1) : 253MA est une marque de commerce propriété d'Outokumpu Stainless.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Courant de soudage	AC, DC+
Teneur en ferrite	FN 4- 10
Type d'alliage	CrNi stainless
Type de revêtement	Rutile

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	540 MPa (78 ksi)	720 MPa (104 ksi)	35 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	55 J (41 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
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

analyse du métal d'apport	
FN WRC-92	PREN
6	25

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)