

Exaton 24.13.LR

Exaton 24.13.LR 是一种高合金Cr-Ni 金红石药皮焊条，适用于焊接不锈钢与低碳钢或低合金钢之间的异种接头。也可用于在熔敷堆焊合金之前熔敷一层成分为18% Cr/8%Ni 的过渡层。

该焊条具有出色的电弧稳定性、较低的飞溅和较快的焊条熔化速度，且焊条剩余损耗极小。同时，它还具有更好的防潮性、渣壳自动脱落、良好的抗气孔性、易于焊后处理等特点。可生成光滑、均匀的焊道，适用于任何标准焊接位置。

典型应用为不锈钢与低合金钢的焊接、304 钢堆焊之前的低合金钢过渡层的熔敷，以及12-18%Cr 型铁素体/马氏体不锈钢的焊接。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
批准	CE : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 10-18
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Acid Rutile

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	480 MPa	560 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	55 J
焊态	-20 ° C	45 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
0.02	0.8	1	0.014	0.021	12.5	23	0.06	0.046	14

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h