

Exaton SX (GTAW)

SX 焊丝适用于焊接在浓硫酸环境中使用的 Sandvik SX 不锈钢（UNS S32615，ASME 规范案例 2029-3）。适用于TIG 焊接。

技术参数

分类	EN ISO 14343-A : W Z 18 13 Si Cu L
批准	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Austenitic – 19%Cr 13%Ni 5%Si 2%Cu – Low C
保护气体	I1, I3 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	420 MPa	750 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	50 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.7	4.8	0.001	0.014	13.2	18.4	0.03	1.9	0.04

全焊缝金属

Nb	Co
0.01	0.03

焊丝成分

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.7	4.9	0.002	0.011	13.5	18.5	0.02	2.0	0.06

焊丝成分

Nb	Co
0.01	0.02