

Exaton 22.9.3.LR

Exaton 22.9.3.LR 是一种Cr-Ni-Mo-N 金红石药皮焊条，适用于22-23%Cr（奥氏体 - 铁素体）双相不锈钢（例如Sandvik SAF 2205）的焊接。根据WRC-92规定，全焊缝金属中的铁素体含量约为40 FN。

该焊条具有出色的电弧稳定性、较低的飞溅、渣壳自动脱落及光滑的焊道。全焊缝金属的特点是强度高、（在含氯离子介质中）抗点蚀性好，且具有很好的抗应力腐蚀开裂性。

Exaton 22.9.3.LR 适用于在工作温度高达280℃ 的工况下焊接双相和经济型双相不锈钢。典型的可以被焊接的基材为ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 及 1.4417。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R SFA/AWS A5.4 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
批准	CE : EN 13479 CWB : E2209-17 UKCA : EN 13479 VdTV : 19476

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 30-60
合金类型	Duplex CrNiMoN
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	690 MPa	850 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-40 ° C	40 J
焊态	20 ° C	60 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.03	0.7	0.8	<=0.025	<=0.03	9	23	3	0.1	0.18

全焊缝金属

PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

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	50-100 A	29 V	54 %	34 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	59 %	50 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-185 A	29 V	58 %	53 sec	2.1 kg/h