

Exaton 24.13.L

24.13.L 是一款铬-镍带状电极，适用于埋弧焊（SAW）和高速电渣焊（ESW），可在碳钢及低合金钢上熔敷19%铬/9%镍组成的耐腐蚀合金缓冲层。可与Sandvik 19.9.L结合使用，进行两层堆焊。

技术参数

分类	EN ISO 14343-A : B 23 12 L SFA/AWS A5.9 : EQ309L
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。

焊丝成分

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
<=0.015	1.8	0.35	<=0.015	<=0.015	13	23.5	<=0.3	<=0.1	15