

Exaton 22.12.HTR

Exaton 22.12.HTR 是一种金红石酸性药皮焊条，焊缝金属熔覆率极高。该焊条可生成在高达1150℃ 的温度下具有抗剥落性的Cr-Ni 焊缝金属。采用喷射型熔滴过渡，可形成致密的鱼鳞纹焊道表面，飞溅小，焊渣容易清理。

Exaton 22.12.HTR 主要用于焊接Sandvik 253MA (1) 和Avesta253MA、UNS S30815 高温钢。此外，还适用于AISI 309和EN 1.4828等其它高温钢的焊接。

(1): 253MA 是奥托昆普不锈钢公司的商标

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
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。

焊接电流	AC, DC+
铁素体含量	FN 4- 10
合金类型	CrNi stainless
涂层类型	Rutile

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	540 MPa	720 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

全焊缝金属

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

全焊缝金属

FN WRC-92	PREN
6	25

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	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h