

Exaton 23.12.2.LR

Exaton 23.12.2.LR 是一种高合金Cr-Ni-Mo 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。也可将该焊材用于堆焊的过渡层，可以得到过渡层的成分为18%Cr / 8%Ni / 2%Mo。

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、易于焊后处理等特点。Exaton 23.12.2.LR 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碳钢或低合金钢的焊接、316 钢堆焊之前的低合金钢过渡层的熔敷，以及中碳可硬化钢(如装甲板)的焊接。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
批准	CE : EN 13479 DNV : NV 309 Mo UKCA : EN 13479 VdTV : 07790

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 12-22
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	560 MPa	790 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	57 J
焊态	-20 ° C	47 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

全焊缝金属

FN WRC-92
18

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	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h