

Exaton 22.9.3.LB

Exaton 22.9.3.LB is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with basic coating for welding of 22-23%Cr duplex (austenitic-ferritic) stainless steels (e.g. SAF 2205). The basic type of electrode combines good welding properties in all positions and high impact strength at low temperatures. The weld metal is characterized by high strength and very good pitting corrosion resistance as well as very good resistance to stress corrosion cracking in chloride containing media. Exaton 22.9.3.LB is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). It is also used in applications where good impact toughness properties is required below -40°C. Typical base materials to be welded are ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 and 1.4417.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Schválení	BV : E2209-15 CE : EN13479 DNV : Duplex UKCA : EN13479

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 35-50
Typ legování	Duplex CrNiMoN
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	670 MPa	840 MPa	27 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-46 °C	80 J
Po svaení	20 °C	110 J
Po svaení	-60 °C	67 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.04	1	0.6	<=0.025	<=0.03	9	23	3.2	0.1	0.18

Typického chemického složení svarového kovu v %	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení při 90 % max. hodnoty proudu
2.5 x 300.0 mm	55-80 A	24 V	56 %	49 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-115 A	24 V	60 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-175 A	25 V	57 %	62 sec	1.6 kg/h