

Exaton 22.9.3.LR

Exaton 22.9.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with rutile coating for welding of 22-23%Cr duplex (ferritic-austenitic) stainless steels (e.g. SAF 2205). The ferrite content in the all weld metal is approximately 40 FN according to WRC-92. The electrode provides excellent arc stability, low spatter, self peeling slag and smooth weld bead finishing. The all weld metal is characterized by high strength and very good resistance against pitting corrosion (in chloride containing media) as well as stress corrosion cracking. Exaton 22.9.3.LR is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). Typical base materials welded include ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 and 1.4417.

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

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

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 30-60
Typ legování	Duplex CrNiMoN
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	690 MPa	850 MPa	25 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	-40 °C	40 J
Po svaení	20 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %	
PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

Údaje ukládání					
Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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