

Exaton 22.12.HTR

Exaton 22.12.HTR is a covered electrode with rutile-acid coating. It gives a chromium-nickel weld metal that is scaling resistant in air up to 1150°C (2102°F). Spray transfer gives a bead with a finely rippled surface. There is little spatter and very good slag removal. Exaton 22.12.HTR is intended primarily for welding the high temperature steels Alleima 253MA (1) and Avesta 253MA, UNS S30815. It is also suitable for welding other high temperature steels, such as AISI 309 and EN 1.4828. The core wire used contains Ce. (1): 253MA is a trademark owned by Outokumpu Stainless.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Svaovací proud	AC, DC+
Obsah feritu	FN 4- 10
Typ legování	CrNi stainless
Typ obalu	Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	540 MPa	720 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	55 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %	
FN WRC-92	PREN
6	25

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