

Exaton 23.12.2.LR

Exaton 23.12.2.LR is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of dissimilar joints between stainless steel and mild or low alloyed steels. It is also used to create buffer layers with a composition of 18%Cr/8%Ni/2%Mo before overlay alloys are deposited. The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 23.12.2.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position. Typical applications are welding of stainless steels to mild or low alloy steels, buffer layers on low alloy steels before overlays of 316 composition, welding of medium carbon hardenable steels e.g. armor plate.

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

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

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 12-22
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	560 MPa	790 MPa	30 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	57 J
Po svaení	-20 °C	47 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %	
FN WRC-92	
18	

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