

Exaton 24.13.LHF

Exaton 24.13.LHF welding wire is particularly suitable for overlay welding and joining dissimilar steels, for example austenitic stainless steels to low alloyed or non alloyed steels. It has excellent resistance to hot cracking due to its enhanced ferrite content. It is used for Submerged Arc Welding and recommended flux is Exaton 15W.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : S 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03771

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

% Composición hilo (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.01	1.8	0.4	0.001	0.011	13.4	23.8	0.04	0.05	0.03

% Composición hilo (valores típicos)					
N	Nb	Ti	Co	FN deLong	FN WRC
0.05	0.03	0.004	0.03	14	13