

Exaton 24.13.L

Exaton 24.13.L is suitable for joining stainless Cr-Ni steels of the 309 type, Cr-steels and dissimilar steels e.g. austenitic stainless steel to carbon or low-alloyed steels for service up to 320°C (610°F). Widely used as barrier layer between carbon/low alloy steel and different stainless grades in cladding operations. It is used for Submerged Arc Welding and the recommended flux is Exaton 15W.

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

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

Tipo de aleación	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
------------------	---

Propiedades tensoras típicas	
Condición	Límite de elasticidad
Como soldado	16 MPa

% Composición hilo (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Co
<0.02	1.8	0.4	<0.015	<0.02	13.5	23.5	<0.3	<0.2	<0.1

Datos aportación		
Longitud	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
2 mm	2 sec	2.1 kg/h

Parámetros de soldadura		
Amperios	Diámetro del hilo	Dist. punta a pieza (TTW)
80 A	1 mm	1 mm