

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.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Corriente de soldadura	AC, DC+
Contenido de ferrita	FN 4- 10
Tipo de aleación	CrNi stainless
Tipo de recubrimiento	Rutile

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
ISO			
Como soldado	540 MPa	720 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
ISO		
Como soldado	20 °C	55 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
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

% Análisis metal depositado (valores típicos)	
FN WRC-92	PREN
6	25

Datos aportación					
Diámetro	Amperios	Voltios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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