

Exaton 22.9.3.LB

Exaton 22.9.3.LB is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with basic coating for welding of 22-23%Cr duplex (austenitic-ferritic) stainless steels (e.g. SAF 2205). The basic type of electrode combines good welding properties in all positions and high impact strength at low temperatures. The weld metal is characterized by high strength and very good pitting corrosion resistance as well as very good resistance to stress corrosion cracking in chloride containing media. Exaton 22.9.3.LB is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). It is also used in applications where good impact toughness properties is required below -40°C. Typical base materials to be welded are ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 and 1.4417.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
Hyväksynnit	BV : E2209-15 CE : EN13479 DNV : Duplex UKCA : EN13479

Hyväksynnit perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+
Ferriittipitoisuus	FN 35-50
Seostyyppi	Duplex CrNiMoN
Päällystetyyppi	Basic

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
ISO			
Hitsatussa tilassa	670 MPa	840 MPa	27 %

Charpy V -iskusitkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskusitkeys
ISO		
Hitsatussa tilassa	-46 °C	80 J
Hitsatussa tilassa	20 °C	110 J
Hitsatussa tilassa	-60 °C	67 J

Hitsiaineen Koostumus									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.04	1	0.6	<=0.025	<=0.03	9	23	3.2	0.1	0.18

Hitsiaineen Koostumus	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

Hitsausarvot					
Halkaisija	A	Jännite	Hyötyluku (%)	Puikon palo aika 90% maksivirralla	Sulatusnopeus 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-80 A	24 V	56 %	49 sec	0.7 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-115 A	24 V	60 %	61 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-175 A	25 V	57 %	62 sec	1.6 kg/h