

Exaton 22.9.3.LR

Exaton 22.9.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with rutile coating for welding of 22-23%Cr duplex (ferritic-austenitic) stainless steels (e.g. SAF 2205). The ferrite content in the all weld metal is approximately 40 FN according to WRC-92. The electrode provides excellent arc stability, low spatter, self peeling slag and smooth weld bead finishing. The all weld metal is characterized by high strength and very good resistance against pitting corrosion (in chloride containing media) as well as stress corrosion cracking. Exaton 22.9.3.LR is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). Typical base materials welded include ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 and 1.4417.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R SFA/AWS A5.4 : E2209-17 Werkstoffnummer : 1.4462
Hyväksynnit	CE : EN 13479 CWB : E2209-17 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 19476

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

Hitsausvirta	DC+, AC
Ferriittipitoisuus	FN 30-60
Seostyyppi	Duplex CrNiMoN
Päällystetyyppi	Acid Rutile

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
ISO			
Hitsatussa tilassa	690 MPa	850 MPa	25 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
ISO		
Hitsatussa tilassa	-40 °C	40 J
Hitsatussa tilassa	20 °C	60 J

Hitsiaineen Koostumus									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.03	0.7	0.8	<=0.025	<=0.03	9	23	3	0.1	0.18

Hitsiaineen Koostumus	
PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

Hitsausarvot					
Halkaisija	A	Jännite	Hyötyluku (%)	Puikon palo aika 90% maksivirralla	Sulatusnopeus 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-100 A	29 V	54 %	34 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	59 %	50 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-185 A	29 V	58 %	53 sec	2.1 kg/h