

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.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	EN ISO 14343-A : S 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Hyväksynnät	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03771

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

Langan Koostumus									
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

Langan Koostumus					
N	Nb	Ti	Co	FN deLong	FN WRC
0.05	0.03	0.004	0.03	14	13