Exaton 24.13.LR

Exaton 24.13.LR est une électrode enrobée de chrome-nickel fortement allié avec revêtement de rutile pour le soudage d'assemblages dissemblables entre de l'acier inoxydable et des aciers doux ou faiblement alliés. Elle est également utilisée pour créer des couches tampons avec une composition de 18 % de Cr/8 % de Ni avant le dépôt des alliages de recouvrement. L'électrode présente une excellente stabilité de l'arc, de faibles projections et un taux de combustion rapide avec une perte minimale de tronçon. Elle se caractérise également par une résistance améliorée à l'humidité, un laitier qui se détache tout seul, une haute résistance aux soufflures et une finition post-soudure facile. Elle donne des cordons lisses et uniformes et elle est adaptée à n'importe quelle position de soudure standard. Les applications types incluent le soudage d'aciers inoxydables sur des aciers faiblement alliés, les couches tampons sur des aciers faiblement alliés avant recouvrement avec acier de composition 304, le soudage d'aciers inoxydables de type 23 % de Cr/12 % de Ni, l'assemblage d'aciers inoxydables ferritiques /martensitiques de type 12-18 % de Cr.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309L-17 Werkstoffnummer : 1.4332
Agréments	CE : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 10-18
Type d'alliage	Austenitic CrNi
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	560 MPa (81 ksi)	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-20 °C (-4 °F)	45 J (33 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	55 J (41 ft-lb)

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
0.02	0.8	1	0.014	0.021	12.5	23	0.06	0.046	14

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h (2.4 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h (3.5 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h (5.5 lbs/h)
5.0 x 350.0 mm (0.197 x 13.8 in.)	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h (7.3 lbs/h)