

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.

Mszaki leírás

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

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramersség	DC+
Ferrittartalom	FN 35-50
Ötvözetítípus	Duplex CrNiMoN
Bevonattípus	Basic

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	670 MPa	840 MPa	27 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	-46 °C	80 J
Hegesztett állapot	-60 °C	67 J
Hegesztett állapot	20 °C	110 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

PRE	FN WRC-92
>=35	44

Felrakási adatok

?tmér	Amper	Feszültség	Hatékonyság (%)	Fúziós idő elektrodánként 90%- os I max mellett	Leolvasztási teljesítmény @ 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