

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.

Mszaki leírás

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

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

Hegesztési áramerősség	DC+, AC
Ferrittartalom	FN 30-60
Ötvöztípus	Duplex CrNiMoN
Bevonattípus	Acid Rutile

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	690 MPa	850 MPa	25 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	20 °C	60 J
Hegesztett állapot	-40 °C	40 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

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	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