

Exaton 23.12.2.LR

Exaton 23.12.2.LR is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of dissimilar joints between stainless steel and mild or low alloyed steels. It is also used to create buffer layers with a composition of 18%Cr/8%Ni/2%Mo before overlay alloys are deposited. The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 23.12.2.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position. Typical applications are welding of stainless steels to mild or low alloy steels, buffer layers on low alloy steels before overlays of 316 composition, welding of medium carbon hardenable steels e.g. armor plate.

Mszaki leírás

Osztályozások	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Jóváhagyások	CE : EN 13479 DNV : NV 309 Mo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07790

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

Hegesztési áramerősség	DC+, AC
Ferrittartalom	FN 12-22
Ötvöztípus	Austenitic CrNi
Bevonattípus	Acid Rutile

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	560 MPa	790 MPa	30 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	-20 °C	47 J
Hegesztett állapot	20 °C	57 J

Varratfém analízis

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

Varratfém analízis

FN WRC-92
18

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	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h