

Exaton 24.13.LR

Exaton 24.13.LR is a high alloyed chromium-nickel 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 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, high resistance to porosity and easy post weld finishing. It provides smooth uniform beads and works in any standard weld position. Typical applications include welding of stainless steel to low alloyed steels, buffer layers on low alloy steels before overlays with 304 composition, welding of stainless steels of 23%Cr/12%Ni type, joining of ferritic/martensitic stainless steels of 12-18%Cr type.

Specifiche

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 10-18
Tipo di lega	Austenitic CrNi
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	480 MPa	560 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	55 J
Come saldato	-20 °C	45 J

analisi tipica del deposito

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

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	28 V	60 %	38 sec	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	65-120 A	29 V	60 %	51 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	60 %	51 sec	2.5 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	32 V	60 %	58 sec	3.3 kg/h