

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.

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

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

Corrente di saldatura	DC+
Contenuto di ferrite	FN 35-50
Tipo di lega	Duplex CrNiMoN
Tipo di rivestimento	Basic

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	670 MPa	840 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-46 °C	80 J
Come saldato	-60 °C	67 J
Come saldato	20 °C	110 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

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	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