

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.

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

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 30-60
Tipo di lega	Duplex CrNiMoN
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	690 MPa	850 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	-40 °C	40 J
Come saldato	20 °C	60 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

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	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