

## Exaton 24.13.LNb

24.13.LNb est un consommable de soudage surallié stabilisé au niobium adapté au soudage par recouvrement des aciers au carbone et faiblement alliés, lorsqu'un recouvrement de type 347 est requis en une seule couche. Les applications types sont le placage des coques et les entrées des hydrocraqueurs, avec une température de service de 600 - 650 °C. Il est utilisé pour le soudage MIG/MAG, ainsi que pour le soudage par recouvrement avec TIG fil chaud et TIG mécanique.

### Caractéristiques

<b>Classements</b>	EN ISO 14343-A : G/W/P 23 12 Nb SFA/AWS A5.9 : ER309L (mod)
<b>Agréments</b>	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

<b>Type d'alliage</b>	Austenitic (with approx. 15 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C - Nb
<b>Gaz de protection</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	500 MPa ( 73 ksi )	670 MPa ( 97 ksi )	29 %

### Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	130 J ( 96 ft-lb )
Brut de soudage	-60 °C ( -76 °F )	100 J ( 74 ft-lb )
Brut de soudage	-196 °C ( -321 °F )	15 J ( 11 ft-lb )

### Composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	2.1	0.3	0.001	0.013	12.5	24	0.02	0.01	0.05

### Composition du fil

Nb	Ti	Co
0.8	0.005	0.02

### Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	2.2	0.2	0.001	0.012	12.5	23.2	0.01	0.01	0.07

### Analyse du métal déposé

Nb	Co	FN deLong
0.8	0.02	13

### Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil	Volts	Vitesse de dévidage
60-220 A	1.0 mm ( 0.040 in. )	15-28 V	4.0-12.0 mm/min ( 157-472 in./min )
150-260 A	1.2 mm ( 0.047 in. )	24-29 V	3.0-10.0 mm/min ( 118-394 in./min )