

Exaton 21.13.3.L

Exaton 21.13.3.L est une électrode en bande chrome-nickel-molybdène utilisée pour le rechargement d'alliages résistant à la corrosion par soudage sous laitier électroconducteur (ESW) ou par soudage à l'arc sous flux (SAW). L'ESW avec flux Exaton 47S permet de déposer une couche unique de recouvrement sur des aciers au carbone et faiblement alliés de composition 316/316L. Le SAW avec flux Exaton 10SW permet de déposer des couches tampons contenant 18 % de Cr / 8 % de Ni / 2 % de Mo sur des aciers au carbone et faiblement alliés avant le rechargement de deuxième couche avec des alliages contenant du molybdène. – Combinaison avec 19.13.4.L pour la deuxième couche, qui donnera du métal fondu 317L – Combinaison avec 20.25.5.LCu pour la deuxième couche, qui donnera du métal fondu 385 – D'autres combinaisons et conditions sont possibles.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14343-A : B 21 13 3 L SFA/AWS A5.9 : EQ(309LMo)
--------------------	---

Composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
<=0.015	1.8	0.2	<=0.015	<=0.020	13.5	20.5	2.9	<=0.3	13