

Exaton 22.12.HTR

Exaton 22.12.HTR est une électrode enrobée avec un revêtement de rutile acide. Elle fournit un métal de soudure chrome-nickel résistant à l'échauffement dans l'air jusqu'à 1 150 °C (2 102 °F). Le transfert par pulvérisation donne un cordon avec une surface finement ondulée. Il y a peu de projections et le piquage du laitier est très bon. Exaton 22.12.HTR est destinée principalement au soudage des aciers haute température Sandvik 253MA (1) et Avesta 253MA, UNS S30815. Elle convient également au soudage d'autres aciers haute température, tels que l'AISI 309 et l'EN 1.4828. Le fil fourré contient du cérium. (1) : 253MA est une marque déposée appartenant à Outokumpu Stainless.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Courant de soudage	AC, DC+
Teneur en Ferrite	FN 4- 10
Type d'alliage	CrNi stainless
Type de revêtement	Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	540 MPa (78 ksi)	720 MPa (104 ksi)	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	55 J (41 ft-lb)

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.06	6	1.5	0.007	0.021	10.5	23	0.14	0.08	0.16

Analyse du métal déposé	
FN WRC-92	PREN
6	25

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h (1.8 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h (2.2 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h (2.9 lbs/h)