

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.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 35-50
Rodzaj stopu	Duplex CrNiMoN
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
ISO			
Po spawaniu	670 MPa	840 MPa	27 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	110 J
Po spawaniu	-60 °C	67 J
Po spawaniu	-46 °C	80 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

PRE	FN WRC-92
>=35	44

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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