

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.

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 30-60
Rodzaj stopu	Duplex CrNiMoN
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglne
ISO			
Po spawaniu	690 MPa	850 MPa	25 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-40 °C	40 J
Po spawaniu	20 °C	60 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

Dane wydajności stopiwa

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