

Exaton 22.12.HTR

Exaton 22.12.HTR is a covered electrode with rutile-acid coating. It gives a chromium-nickel weld metal that is scaling resistant in air up to 1150°C (2102°F). Spray transfer gives a bead with a finely rippled surface. There is little spatter and very good slag removal. Exaton 22.12.HTR is intended primarily for welding the high temperature steels Alleima 253MA (1) and Avesta 253MA, UNS S30815. It is also suitable for welding other high temperature steels, such as AISI 309 and EN 1.4828. The core wire used contains Ce. (1): 253MA is a trademark owned by Outokumpu Stainless.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Prd spawania	AC, DC+
Zawarto ferrytu	FN 4- 10
Rodzaj stopu	CrNi stainless
Rodzaj otuliny	Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	540 MPa	720 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

FN WRC-92	PREN
6	25

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h