

Exaton 22.9.3.LB

Exaton 22.9.3.LB, %22-23 Cr dubleks (ostenitik-ferritik) paslanmaz çeliklerin (ör. Sandvik SAF 2205) kaynanda kullanılan bazık kaplamalı, krom-nikel-molibden-azot kaplı bir elektrottur. Bazık elektrot türü, tüm konumlarda iyi kaynak özelliklerini ve düşük sıcaklıklarda yüksek darbe dayanımın birleştirebilir. Kaynak metalı, yüksek dayanım ve çok iyi çukurlama korozyon direncinin yanı sıra klorür içeren ortamlarda stres korozyonu çatlamasına karşı çok iyi direnç özelliklerine sahiptir. Exaton 22.9.3.LB, 280 °C'ye (536 °F) kadar servis sıcaklıklarında dubleks ve yalnız dubleks paslanmaz çeliklerin kaynanda kullanılır. -40 °C'nin altında iyi darbe tokluğu özelliklerinin gerekli olduğu uygulamalarda da kullanılır. Kaynak yapılacak tipik temel malzemeler ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 ve 1.4417'dir.

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

Onaylar fabrika konumuna bağlıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akım	DC+
Ferrit içeriği	FN 35-50
Alam Tipi	Duplex CrNiMoN
Kaplama Türü	Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	670 MPa	840 MPa	27 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Enerjisi
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	110 J
Kaynaklı Olarak	-46 °C	80 J
Kaynaklı Olarak	-60 °C	67 J

Tipik Kaynak Metalı Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metalı Analizi %	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 l'de elektrot bina füzyon süresi	Yma Hızı @ %90 l 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