

Exaton 22.9.3.LR

Exaton 22.9.3.LR %22-23 Cr dubleks (ferritik-ostenitik) paslanmaz çeliklerin (ör. Sandvik SAF 2205) kaynanda kullanılan rutil kaplamalı, krom-nikel-molibden-azot kaplı bir elektrottur. WRC-92'ye göre saf kaynak metalindeki ferrit içeriği yaklaşık 40 FN'dir. Elektrot, mükemmel ark kararlı, düşük sıçrama, kendiliğinden soyulan cüruf ve pürüzsüz kaynak dikii bitirme imkanı sağlar. Saf kaynak metal, yüksek dayanım ve çok iyi çukurlama korozyonunun (klorür içeren ortamlarda) yan sıra gerilme korozyonu çatlamasına karşı çok iyi direnç özelliklerine sahiptir. Exaton 22.9.3.LR 280 °C'ye (536 °F) kadar servis sıcaklıklarında dubleks ve yalnız dubleks paslanmaz çeliklerin kaynanda kullanılır. Kaynaklanacak tipik temel malzemeler ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 ve 1.4417'dir.

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

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

Kaynak Akım	DC+, AC
Ferrit içeriği	FN 30-60
Alam Tipi	Duplex CrNiMoN
Kaplama Türü	Acid Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	690 MPa	850 MPa	25 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Enerjisi
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	60 J
Kaynaklı Olarak	-40 °C	40 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metal Analizi %	
PRE	FN WRC-92
=>35.0	37

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