

Exaton 24.13.LNb

24.13.LNb, bir katmanda 347 tipi bir kaplamann gerekli olduğu karbon ve düşük alaımlı çeliklerin bindirme kaynağı için uygun, niyobyumla stabilize edilmi, ar alaımlı bir dolgu metalidir. Tipik uygulamalar, servis sıcaklığı 600-650 °C olan dönüşüm ünitelerinin kabukları ve girilerinin plakalarıdır. MIG/MAG kaynağın yanı sıra sıcak tel TIG ve mekanik TIG ile bindirmeli kaynak için kullanılır.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 14343-A : G/W/P 23 12 Nb SFA/AWS A5.9 : ER309L (mod)
Onaylar	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Alam Tipi	Austenitic (with approx. 15 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C - Nb
Koruyucu Gaz	M12, M13 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	500 MPa	670 MPa	29 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Enerjisi
Kaynaklı Olarak	20 °C	130 J
Kaynaklı Olarak	-60 °C	100 J
Kaynaklı Olarak	-196 °C	15 J

Tipik Tel Bileşimi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	2.1	0.3	0.001	0.013	12.5	24	0.02	0.01	0.05

Tipik Tel Bileşimi %		
Nb	Ti	Co
0.8	0.005	0.02

Tipik Kaynak Metal Analizi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	2.2	0.2	0.001	0.012	12.5	23.2	0.01	0.01	0.07

Tipik Kaynak Metal Analizi %		
Nb	Co	FN deLong
0.8	0.02	13

Önerilen Kaynak Parametreleri			
Akm	Tel Çap	Gerilim	Tel Besleme Hızı
60-220 A	1.0 mm	15-28 V	4.0-12.0 mm/min
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min