

Exaton 23.12.2.LR

Exaton 23.12.2.LR, paslanmaz çelik ile hafif veya düşük alaımlı çelikler arasındaki farklılıkların kaynağında kullanılan rutıl kaplamalı, yüksek alaımlı krom-nikel-molibden kaplı bir elektrottur. Ayrıca kaplama alaımları olmadan önce %18 Cr/%8 Ni/%2 Mo bileimine sahip tampon katmanlar oluturmak için de kullanılır. Elektrot, mükemmel ark kararlına, düşük sıramaya ve minimum saplama kaybıyla hızlı yanma oranına sahiptir. Aynı zamanda geliştirilmiş nem direnci, kendiliğinden soyulan cüruf, kaynak sonrası kolay bitirme özelliklerine sahiptir. Exaton 23.12.2.LR pürüzsüz düzgün dikiler salar ve her türlü standart kaynak konumunda çalışır. Tipik uygulamalar, paslanmaz çeliklerin yumuşak veya düşük alaımlı çeliklere kaynaklanması, düşük alaımlı çelikler üzerinde 316 bileimli kaplamalardan önce tampon tabakaların kaynaklanması, orta karbonlu sertleştirilebilir çeliklerin, örnek in zırh plakasının kaynaklanmasıdır.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Onaylar	CE : EN 13479 DNV : NV 309 Mo UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07790

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

Kaynak Akımı	DC+, AC
Ferit içeriği	FN 12-22
Alaım Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Acid Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	560 MPa	790 MPa	30 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	-20 °C	47 J
Kaynaklı Olarak	20 °C	57 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

Tipik Kaynak Metal Analizi %	
FN WRC-92	
18	

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 l'de elektrot banyo süresi	Yma Hızı @ %90 l maks.
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	29 V	57 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	59 %	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	61 %	56 sec	2.0 kg/h