

# Exaton SX (GTAW)

SX 焊丝适用于焊接在浓硫酸环境中使用的 Sandvik SX 不锈钢 (UNS S32615, ASME 规范案例 2029-3)。适用于TIG 焊接。

| 技术参数 |                                    |
|------|------------------------------------|
| 分类   | EN ISO 14343-A : W Z 18 13 Si Cu L |
| 批准   | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479   |

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

|      |  |
|------|--|
| 合金类型 | Austenitic - 19%Cr 13%Ni 5%Si 2%Cu - Low C |
| 保护气体 | I1, I3 (EN ISO 14175)                      |

| 典型拉伸性能 |         |         |      |
|--------|---------|---------|------|
| 条件     | 屈服强度    | 抗拉强度    | 延伸率  |
| 焊态     | 420 MPa | 750 MPa | 35 % |

| 夏比V型缺口冲击性能 |        |      |
|------------|--------|------|
| 条件         | 测试温度   | 冲击值  |
| 焊态         | 20 ° C | 50 J |

| 全焊缝金属 |     |     |       |       |      |      |      |     |      |
|-------|-----|-----|-------|-------|------|------|------|-----|------|
| C     | Mn  | Si  | S     | P     | Ni   | Cr   | Mo   | Cu  | N    |
| 0.01  | 1.7 | 4.8 | 0.001 | 0.014 | 13.2 | 18.4 | 0.03 | 1.9 | 0.04 |

| 全焊缝金属 |      |
|-------|------|
| Nb    | Co   |
| 0.01  | 0.03 |

| 焊丝成分 |     |     |       |       |      |      |      |     |      |
|------|-----|-----|-------|-------|------|------|------|-----|------|
| C    | Mn  | Si  | S     | P     | Ni   | Cr   | Mo   | Cu  | N    |
| 0.01 | 1.7 | 4.9 | 0.002 | 0.011 | 13.5 | 18.5 | 0.02 | 2.0 | 0.06 |

| 焊丝成分 |      |
|------|------|
| Nb   | Co   |
| 0.01 | 0.02 |