

Exaton 22.9.3.LB

Exaton 22.9.3.LB 是一种Cr-Ni-Mo-N 碱性药皮焊条，适用于22-23%Cr 双相（奥氏体 - 铁素体）不锈钢（例如Sandvik SAF 2205）的焊接。该碱性焊条兼具良好的全位置焊接性能和低温下的高冲击强度。焊缝金属的特点是强度高、抗点蚀性好，且在含氯离子介质中具有很好的抗应力腐蚀开裂性。

Exaton 22.9.3.LB 适用于在最高280℃、最低-40℃，并要求具有良好的冲击强度工况下双相和经济型双相不锈钢的焊接。

典型的可以被焊接的基材为ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4660 及 1.4417。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L B SFA/AWS A5.4 : E2209-15 Werkstoffnummer : 1.4462
批准	BV : E2209-15 CE : EN13479 DNV : Duplex UKCA : EN13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
铁素体含量	FN 35-50
合金类型	Duplex CrNiMoN
涂层类型	Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	670 MPa	840 MPa	27 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	110 J
焊态	-46 ° C	80 J
焊态	-60 ° C	67 J

全焊缝金属									
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

全焊缝金属	
PRE	FN WRC-92
>=35	44

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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