

Exaton 21.13.3.L

Exaton 21.13.3.L 是一种Cr-Ni-Mo 焊带，用于通过电渣焊（ESW）或埋弧焊（SAW）抗腐蚀合金表面堆焊。在ESW 中，可以在碳钢和低合金钢上熔敷形成316 / 316L成分的单层覆盖层。在SAW中，可以在碳钢和低合金钢上熔敷成分为18%Cr/8%Ni/2%Mo 的过渡层，然后再用含钼合金进行第二层表面堆焊。

-配合19.13.4.L 焊带进行第二层熔敷时，可生成317L的熔敷层

技术参数

分类	EN ISO 14343-A : B 21 13 3 L SFA/AWS A5.9 : EQ(309LMo)
----	---

焊丝成分

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
≤0.015	1.8	0.2	≤0.015	≤0.020	13.5	20.5	2.9	≤0.3	13