

Exaton 24.13.LNb

24.13.LNb 是一种含 Nb 稳定化的超合金化填充材料，适用于在碳钢和低合金钢表面进行堆焊以获得 347 成分的堆焊金属。适用于 MIG/MAG 焊接。

技术参数

分类	EN ISO 14343-A : G/W/P 23 12 Nb SFA/AWS A5.9 : ER309L (mod)
批准	CE : EN 13479 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 (with approx. 15 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C - Nb
保护气体	M12, M13 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	500 MPa	670 MPa	29 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	130 J
焊态	-60 ° C	100 J
焊态	-196 ° C	15 J

全焊缝金属

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

全焊缝金属

Nb	Co	FN deLong
0.8	0.02	13

焊丝成分

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

焊丝成分

Nb	Ti	Co
0.8	0.005	0.02

焊接参数

电流	焊丝直径	电压	送丝速度
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