

Exaton 24.13.L

24.13.L 适用于焊接 309 型 Cr-Ni 不锈钢、Cr 钢和异种钢，例如奥氏体不锈钢与碳钢或低合金钢之间焊接，服役温度可高达 320° C (610° F)。在堆焊中，广泛用于碳钢/低合金钢与各种不锈钢等级之间的过渡层。适用于埋弧焊。

技术参数	
分类	EN ISO 14343-A : S 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
批准	CE : 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. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
------	---

典型拉伸性能	
条件	屈服强度
焊态	16 MPa

焊丝成分									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Co
<0.02	1.8	0.4	<0.015	<0.02	13.5	23.5	<0.3	<0.2	<0.1

熔敷数据		
长度	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2 mm	2 sec	2.1 kg/h

焊接参数		
电流	焊丝直径	TTW Dist.
80 A	1 mm	1 mm