

Exaton 22.12.HT

Exaton 22.12.HT is an austenitic filler material for welding the high temperature steel grade Sandvik 253 MA*, UNS S30815. It is characterized by high creep strength, good resistance to oxidation and good weldability. It is used for MIG/MAG welding.

Классификация сварочной проволоки	EN ISO 14343-A : G 21 10 N EN 10088-1 : 1.4835
Одобрения	CE EN 13479

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)
---------------------	-------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	530 MPa	720 MPa	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	125 J
После сварки	-110 °C	40 J
После сварки	-196 °C	15 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.08	0.6	1.6	0.0009	0.024	9.9	20.7	0.08	0.003	0.06

Хим. состав наплавленного металла

N	Nb	Ti	Co	B	Ce	FN deLong
0.17	0.005	0.002	0.04	0.0002	0.04	6

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.07	0.5	1.6	0.0007	0.020	10.2	21.0	0.1	0.01	0.1

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	B	Ce	FN deLong
0.17	0.01	0.005	0.05	0.0008	0.04	9

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min