

Exaton 22.15.3.L

Exaton 22.15.3.L is an austenitic filler material for joining stainless steels to carbon steels or low-alloy steels and for overlay welding. It is used for MIG/MAG welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod) EN ISO 14343-A : G 23 12 2 L EN 10088-1 : ~1.4435
-----------------------------------	---

Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)
--------------	-------------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	450 MPa	610 MPa	31 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	95 J
После сварки	-196 °C	20 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.02	1.3	0.33	0.002	0.02	14.5	21.0	2.6	0.07	0.002

Хим. состав наплавленного металла

Cu	N	Nb	Co	B	Ta	FN WRC
0.08	0.07	0.01	0.05	0.0007	0.005	8

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.35	0.003	0.015	15.1	21.5	2.6	0.06	0.002

Хим. состав проволоки

Cu	N	Nb	Ti	Co	B	Ta	W	FN WRC
0.1	0.06	0.01	0.002	0.05	0.001	0.005	0.02	10

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min