

Exaton 22.8.3.L

Exaton 22.8.3.L is used for welding of duplex stainless steels such as Sandvik SAF 2205 and SAF 2304. It can also be used for welding of duplex stainless steels to carbon steel. It can be used for plasma welding and overlay welding using hot wire TIG and mechanical TIG.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L EN ISO 14343-B : 2209
Одобрения	CE EN 13479 DNV-GL Stainless steel* VdTUV 19479

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

Тип сплава	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	550 MPa	770 MPa	30 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	110 J
После сварки	-20 °C	105 J
После сварки	-40 °C	100 J
После сварки	-46 °C	95 J
После сварки	-50 °C	90 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.014	1.5	0.45	0.001	0.017	8.5	23	3.0	0.09	0.15

Хим. состав наплавленного металла

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	35.3	52

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	1.5	0.5	0.0007	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	W	PRE	FN WRC-92
0.15	0.01	0.003	0.04	0.01	37	55

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 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
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min