

Exaton 22.9.3.LR



Exaton 22.9.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with rutile coating for welding of 22-23%Cr duplex (ferritic-austenitic) stainless steels (e.g. Sandvik SAF 2205). The ferrite content in the all weld metal is approximately 40 FN according to WRC-92.

The electrode provides excellent arc stability, low spatter, self peeling slag and smooth weld bead finishing. The all weld metal is characterized by high strength and very good resistance against pitting corrosion (in chloride containing media) as well as stress corrosion cracking.

Exaton 22.9.3.LR is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). Typical base materials welded include ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 and 1.4417.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E2209-17 EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R Werkstoffnummer : 1.4462
Одобрения	CE EN 13479 CWB E2209-17 DNV-GL SS Duplex VdTUV 19476

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 30-60
Тип сплава	Duplex CrNiMoN
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	690 MPa	850 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	20 °C	60 J
После сварки	-40 °C	40 J

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-100 A	29 V	98	34 sec	54 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	49	50 sec	59 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-185 A	29 V	32	53 sec	58 %	2.1 kg/h