

## Exaton 24.13.LHF

24.13.LHF welding wire is used for MIG/MAG welding. It is particularly suitable for overlay welding and joining dissimilar steels, for example austenitic stainless steels to low alloyed or non alloyed steels. It has excellent resistance to hot cracking due to its enhanced ferrite content.

<b>Классификация сварочной проволоки</b>	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : G 23 12 L
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 VdTUV 02103

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

<b>Тип сплава</b>	Austenitic (with approx. 14 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
<b>Защитный газ</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	450 MPa	610 MPa	30 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	110 J
После сварки	-60 °C	85 J
После сварки	-196 °C	35 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.02	1.7	0.3	0.001	0.013	13.4	23.6	0.02	0.03	0.01

### Хим. состав наплавленного металла

N	Nb	Co	FN deLong	FN WRC
0.07	0.01	0.03	12	11

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.01	1.8	0.4	0.001	0.011	13.4	23.5	0.04	0.05	0.03

### Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	FN deLong	FN WRC
0.05	0.03	0.004	0.03	14	13

### Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min