

## 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.

|                                          |                                                                                 |
|------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Классификация сварочной проволоки</b> | SFA/AWS A5.9 : ER2209<br>EN ISO 14343-A : W 22 9 3 N L<br>EN ISO 14343-B : 2209 |
| <b>Одобрения</b>                         | ABS ER 2209<br>BV ER 2209<br>CE EN 13479<br>DNV-GL Duplex Steels<br>VdTUV 19480 |

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

|                     |                                                                                            |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Тип сплава</b>   | Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C |
| <b>Защитный газ</b> | I1, I2, I3, N2 (EN ISO 14175)                                                              |

### Механические свойства при растяжении

| Состояние    | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| После сварки | 580 MPa          | 710 MPa                         | 28 %      |

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

| Состояние    | Температура испытания | Работа удара |
|--------------|-----------------------|--------------|
| После сварки | 20 °C                 | 200 J        |
| После сварки | -20 °C                | 180 J        |
| После сварки | -40 °C                | 160 J        |
| После сварки | -46 °C                | 155 J        |
| После сварки | -50 °C                | 145 J        |

### Хим. состав наплавленного металла

| C    | Mn  | Si  | S     | P    | Ni  | Cr | Mo  | Cu  | N    |
|------|-----|-----|-------|------|-----|----|-----|-----|------|
| 0.01 | 1.5 | 0.5 | 0.001 | 0.02 | 8.5 | 23 | 3.1 | 0.1 | 0.16 |

### Хим. состав наплавленного металла

| Nb   | W    | PRE  | FN WRC-92 |
|------|------|------|-----------|
| 0.01 | 0.01 | 35.8 | 54        |

### 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        |