

Exaton 24.13.L

24.13.L is suitable for joining stainless Cr-Ni steels of the 309 type, Cr-steels and dissimilar steels e.g. austenitic stainless steel to carbon or low-alloyed steels for service up to 320°C (610°F). Widely used as barrier layer between carbon/low alloy steel and different stainless grades in cladding operations.

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

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

Тип сплава	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	440 MPa	590 MPa	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	160 J
После сварки	-60 °C	130 J
После сварки	-110 °C	90 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.01	1.67	0.40	0.016	0.018	13.5	23.6	0.01	0.03	0.04

Хим. состав наплавленного металла

N	Nb	Co	FN WRC-92
0.08	0.01	0.03	12

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.02	1.8	0.4	0.01	0.01	13.5	23.5	<0.1	<0.1	0.08

Хим. состав проволоки

FN WRC-92
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
1.0 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