

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.

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

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

| | |
|---------------------|--|
| Тип сплава | Austenitic (with approx. 14 % 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 | 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 |