

## Exaton 23.12.2.LR



Exaton 23.12.2.LR is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of dissimilar joints between stainless steel and mild or low alloyed steels. It is also used to create buffer layers with a composition of 18%Cr/8%Ni/2%Mo before overlay alloys are deposited.

The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 23.12.2.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Typical applications are welding of stainless steels to mild or low alloy steels, buffer layers on low alloy steels before overlays of 316 composition, welding of medium carbon hardenable steels e.g armor plate.

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 Werkstoffnummer : 1.4459
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 DNV NV 309 Mo VdTUV 07790

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 12-22
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Acid Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	560 MPa	790 MPa	30 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	57 J
После сварки	-20 °C	47 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

### Хим. состав наплавленного металла

<b>FN WRC-92</b>
18

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	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	50-90 A	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h