

## Exaton 24.13.LSi

Exaton 24.13.LSi is suitable for joining stainless chromium-nickel steels of the ASTM 309 type, chromium steels and dissimilar metals e.g. austenitic stainless steel to carbon or low-alloyed steel. It is used for MIG/MAG welding.

|                                          |                                                          |
|------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
| <b>Классификация сварочной проволоки</b> | SFA/AWS A5.9 : ER309LSi<br>EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si |
| <b>Одобрения</b>                         | CE EN 13479                                              |

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

|                     |                                                                          |
|---------------------|--------------------------------------------------------------------------|
| <b>Тип сплава</b>   | Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C- High Si |
| <b>Защитный газ</b> | M12, M13 (EN ISO 14175)                                                  |

### Механические свойства при растяжении

| Состояние    | Предел текучести | Предел прочности при растяжении | Удлинение |
|--------------|------------------|---------------------------------|-----------|
| После сварки | 430 MPa          | 620 MPa                         | 35 %      |

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

| Состояние    | Температура испытания | Работа удара |
|--------------|-----------------------|--------------|
| После сварки | 20 °C                 | 130 J        |
| После сварки | -20 °C                | 120 J        |
| После сварки | -40 °C                | 115 J        |
| После сварки | -196 °C               | 50 J         |

### Хим. состав наплавленного металла

| C    | Mn  | Si  | S    | P    | Ni   | Cr   | Mo  | Cu  | N   |
|------|-----|-----|------|------|------|------|-----|-----|-----|
| 0.02 | 1.6 | 0.8 | 0.01 | 0.02 | 13.7 | 23.3 | 0.1 | 0.1 | 0.1 |

### Хим. состав наплавленного металла

| Nb   | Co   | FN deLong | FN WRC-92 |
|------|------|-----------|-----------|
| 0.01 | 0.05 | 10        | 6         |

### Хим. состав проволоки

| C     | Mn  | Si  | S    | P    | Ni   | Cr   | Mo  | Cu  | N   |
|-------|-----|-----|------|------|------|------|-----|-----|-----|
| 0.015 | 1.6 | 0.9 | 0.01 | 0.02 | 13.7 | 23.5 | 0.2 | 0.1 | 0.1 |

### Хим. состав проволоки

| Nb   | Co   | FN deLong | FN WRC-92 |
|------|------|-----------|-----------|
| 0.01 | 0.06 | 11        | 7         |

### Данные наплавки

| Диаметр | Ток      | V       | Скорость подачи проволоки | Кэфф. наплавки |
|---------|----------|---------|---------------------------|----------------|
| 0.9 mm  | 65-220 A | 15-28 V | 3.5-18.0 m/min            | 1.1-5.4 kg/h   |

### 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   |