

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.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER309LSi EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si
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- High Si
Защитный газ	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	В	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