

Exaton 24.13.L

Exaton 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. It is used for Submerged Arc Welding and the recommended flux is Exaton 15W.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : S 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
-------------------	---