

Exaton 29.8.2.L

Exaton 29.8.2.L is used for MIG/MAG welding of the super-duplex grade Sandvik SAF 2906. Typical applications are welding of piping systems in Caustic soda production as well as welding of pipes and heat ex-changers in Alumina production. It can also be used for overlay welding using hot wire TIG and mechanical TIG.

Классификация сварочной проволоки	EN ISO 14343-A : G Z 29 8 2 L
Тип сплава	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 50 FN ferrite - 29% Cr - 7% Ni - 2% Mo - Low C
Защитный газ	I1, N2 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	670 MPa	880 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	150 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.025	1.0	0.4	0.0005	0.015	7	29	2.2	0.11	0.3

Хим. состав проволоки

Nb	Ti	Co	PRE
0.01	0.003	0.07	41.7

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min