

Exaton 24.13.LHF

24.13.LHF welding wire is used for TIG, plasma-arc, MIG and submerged-arc welding. It is particularly suitable for overlay welding and joining dissimilar steels, for example austenitic stainless steels to low alloyed or non alloyed steels. It has excellent resistance to hot cracking due to its enhanced ferrite content. It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : W 23 12 L
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 00936

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

Тип сплава	Austenitic (with approx. 14 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
-------------------	--

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	475 MPa	565 MPa	35 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	175 J
После сварки	-40 °C	160 J
После сварки	-60 °C	150 J

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.015	1.8	0.3	<=0.015	<=0.015	13	24	<=0.3	<=0.10	<0.06

Хим. состав проволоки

Co
<=0.05