

Exaton 22.15.3.L

22.15.3.L is an austenitic filler material for joining stainless steels to carbon steels or low-alloy steels and for overlay welding. It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod) EN ISO 14343-A : W 23 12 2 L EN 10088-1 : ~1.4435
-----------------------------------	---

Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)
--------------	-------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	515 MPa	630 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	140 J
После сварки	-196 °C	30 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.01	1.4	0.30	0.002	0.02	14.6	21.1	2.6	0.05	0.1

Хим. состав наплавленного металла

N	Nb	Co	B	FN WRC
0.06	0.01	0.05	0.0007	9

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.35	0.003	0.015	15.1	21.5	2.6	0.06	0.002

Хим. состав проволоки

Cu	N	Nb	Ti	Co	B	Ta	W	FN WRC
0.1	0.06	0.01	0.002	0.05	0.001	0.005	0.02	10