

Exaton 22.8.3.L

Exaton 22.8.3.L is used for welding of duplex stainless steels such as Sandvik SAF 2205 and SAF 2304. It can also be used for welding of duplex stainless steels to carbon steel.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-A : W 22 9 3 N L EN ISO 14343-B : 2209
Одобрения	ABS ER 2209 BV ER 2209 CE EN 13479 DNV-GL Duplex Steels VdTUV 19480

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

Тип сплава	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C
Защитный газ	I1, I2, I3, N2 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	580 MPa	710 MPa	28 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	200 J
После сварки	-20 °C	180 J
После сварки	-40 °C	160 J
После сварки	-46 °C	155 J
После сварки	-50 °C	145 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.5	0.5	0.001	0.02	8.5	23	3.1	0.1	0.16

Хим. состав наплавленного металла

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	35.8	54

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	1.5	0.5	0.0007	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	W	PRE	FN WRC-92
0.15	0.01	0.003	0.04	0.01	37	55