

Exaton 22.9.3.LR



Exaton 22.9.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with rutile coating for welding of 22-23%Cr duplex (ferritic-austenitic) stainless steels (e.g. Sandvik SAF 2205). The ferrite content in the all weld metal is approximately 40 FN according to WRC-92.

The electrode provides excellent arc stability, low spatter, self peeling slag and smooth weld bead finishing. The all weld metal is characterized by high strength and very good resistance against pitting corrosion (in chloride containing media) as well as stress corrosion cracking.

Exaton 22.9.3.LR is used for welding of duplex and lean duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F). Typical base materials welded include ISO: 1.4462, 1.4362, 1.4162, 1.4662, 1.4460 and 1.4417.

Classificazioni	SFA/AWS A5.4 : E2209-17 EN ISO 3581-A : E 22 9 3 N L R Werkstoffnummer : 1.4462
Approvazioni	CE EN 13479 CWB E2209-17 DNV-GL SS Duplex VdTÜV 19476

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+, AC
Contenuto di ferrite	FN 30-60
Tipo di lega	Duplex CrNiMoN
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	690 MPa	850 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
Come saldato	20 °C	60 J
Come saldato	-40 °C	40 J

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Numero di elettrodi/kg di metallo saldato	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Efficienza %	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	50-100 A	29 V	98	34 sec	54 %	1.1 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	49	50 sec	59 %	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	75-185 A	29 V	32	53 sec	58 %	2.1 kg/h