

Exaton 22.8.3.LSi

El Exaton 22.8.3.LSi se utiliza para la soldadura por arco con gas de protección y, sobre todo, para la soldadura MIG de aceros inoxidable dúplex como el Sandvik SAF 2205 y el Sandvik SAF 2304. Su resistencia a la corrosión es equivalente al ASTM 904L en la mayoría de aplicaciones. Combina una alta resistencia con una excelente ductilidad. El 22.8.3.LSi también se puede utilizar para unir el Sandvik SAF 2205 o el Sandvik SAF 2304 a acero al carbono o los aceros de baja aleación. Se utiliza para la soldadura TIG.

Clasificaciones electrodo de hilo	SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-A : W 22 9 3 N L EN ISO 14343-B : 2209
Aprobaciones	CE EN 13479 VdTUV 10055

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C + Si
-------------------------	---

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
As Welded	580 MPa	710 MPa	28 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
As Welded	20 °C	200 J
As Welded	-20 °C	180 J
As Welded	-46 °C	155 J
As Welded	-50 °C	145 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.5	0.8	0.001	0.02	8.5	23	3.1	0.1	0.16

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	35.8	54

à% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	1.5	0.8	0.0007	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09

à% Composición hilo (valores típicos)

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