

Exaton 22.8.3.L

El Exaton 22.8.3.L se utiliza para la soldadura de aceros inoxidable dúplex como el Sandvik SAF 2205 y el Sandvik SAF 2304. También se puede utilizar para soldar aceros inoxidable dúplex en acero al carbono. 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	ABS ER 2209 BV ER 2209 CE EN 13479 DNV-GL Duplex Steels VdTÜV 19480

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
-------------------------	--

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	-40 °C	160 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	0.5	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	0.5	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