

Exaton 22.8.3.LSi (GMAW)

Exaton 22.8.3.LSi, Sandvik SAF 2205 ve Sandvik SAF 2304 gibi dubleks paslanmaz çeliklerin gaz korumalı ark kaynağı için tasarlanmıştır. Bu özlü telin korozyon direnci çoğu uygulamada ASTM 904L'ye eşittir. Yüksek dayanımı mükemmel süneklik ile birleştirir. Exaton 22.8.3.LSi ayrıca Sandvik SAF 2205 veya Sandvik SAF 2304'ü karbon çelik veya düşük alaşımlı çeliklerle birleştirmek için kullanılabilir. Sıcak tel TIG ile mekanik TIG kullanarak plazma kaynağı ve kaplama kaynağı yapmak için kullanılabilir.

Teknik Özellikler

Klasifikasyonlar	EN ISO 14343-A : 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-B : 2209
Onaylar	CE : EN 13479 VdTÜV : 04620

Alaşım Tipi

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

Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
Kaynak Sonrası	550 MPa	770 MPa	30 %

Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynak Sonrası	20 °C	110 J
Kaynak Sonrası	-20 °C	105 J
Kaynak Sonrası	-46 °C	95 J
Kaynak Sonrası	-50 °C	90 J

Tipik Kimyasal Analiz (%)

C	Mn	Si	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu	N
0.012	1.5	0.8	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09	0.15

Tipik Kimyasal Analiz (%)

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

Tipik Kimyasal Analiz (%)

S
0.0007

Tipik Kaynak Metali Analizi %

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

Tipik Kaynak Metali Analizi %

Nb	PRE	FN WRC-92	W
0.01	35.8	54	0.01

Parametreler

Kaynak Akımı	Tel Çap	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı
40-120 A	0.8 mm	15-19 V	4.0-8.0 m/min

Exaton 22.8.3.LSi (GMAW)

Parametreler

Kaynak Akımı	Tel Çap	Ark Gerilimi	Tel Besleme Hızı
60-220 A	1.0 mm	15-28 V	4.0-12.0 m/min
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 m/min