

## 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. It can be used for plasma welding and overlay welding using hot wire TIG and mechanical TIG.

|  |   |
|--|---|
| <b>Классификация сварочной проволоки</b> | SFA/AWS A5.9 : ER2209<br>EN ISO 14343-A : G 22 9 3 N L<br>EN ISO 14343-B : 2209 |
| <b>Одобрения</b>                         | CE EN 13479<br>DNV-GL Stainless steel*<br>VdTUV 19479                           |

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

|                     |  |
|---------------------|--|
| <b>Тип сплава</b>   | Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C |
| <b>Защитный газ</b> | M12, M13 (EN ISO 14175)  |

### Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition    | Testing Temperature | Impact Value |
|--------------|---------------------|--------------|
| После сварки | 20 °C               | 110 J        |
| После сварки | -20 °C              | 105 J        |
| После сварки | -40 °C              | 100 J        |
| После сварки | -46 °C              | 95 J         |
| После сварки | -50 °C              | 90 J         |

### Хим. состав наплавленного металла

| C     | Mn  | Si   | S     | P     | Ni  | Cr | Mo  | Cu   | N    |
|-------|-----|------|-------|-------|-----|----|-----|------|------|
| 0.014 | 1.5 | 0.45 | 0.001 | 0.017 | 8.5 | 23 | 3.0 | 0.09 | 0.15 |

### Хим. состав наплавленного металла

| Nb   | W    | PRE  | FN WRC-92 |
|------|------|------|-----------|
| 0.01 | 0.01 | 35.3 | 52        |

### 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        |

### Данные наплавки

| Диаметр проволоки | Current   | Voltage | Wire Feed Speed |
|-------------------|-----------|---------|-----------------|
| 0.8 mm            | 40-120 A  | 15-19 V | 4.0-8.0 m/min   |
| 1.0 mm            | 60-220 A  | 15-28 V | 4.0-12.0 m/min  |
| 1.2 mm            | 150-260 A | 24-29 V | 3.0-10.0 m/min  |
| 1.6 mm            | 230-350 A | 25-30 V | 3.0-5.0 m/min   |