

## Exaton 22.12.HTR



Exaton 22.12.HTR is a covered electrode with rutile-acid coating. It gives a chromium-nickel weld metal that is scaling resistant in air up to 1150°C (2102°F). Spray transfer gives a bead with a finely rippled surface. There is little spatter and very good slag removal.

Exaton 22.12.HTR is intended primarily for welding the high temperature steels Sandvik 253MA (1) and Avesta 253MA, UNS S30815. It is also suitable for welding other high temperature steels, such as AISI 309 and EN 1.4828.

The core wire used contains Ce.

(1): 253MA is a trademark owned by Outokumpu Stainless.

<b>Классификации</b>	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
<b>Одобрения</b>	CE

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

<b>Сварочный ток</b>	AC, DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 4- 10
<b>Тип сплава</b>	CrNi stainless
<b>Тип покрытия</b>	Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	540 MPa	720 MPa	35 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	55 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	N	Ferrite FN
0.06	0.5	1.5	<=0.03	<=0.03	10.5	22	0.16	5

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	104	44 sec	55 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	25 V	54	66 sec	55 %	1.0 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-150 A	26 V	35	77 sec	56 %	1.3 kg/h