

Exaton 23.12.2.LR



Exaton 23.12.2.LR is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of dissimilar joints between stainless steel and mild or low alloyed steels. It is also used to create buffer layers with a composition of 18%Cr/8%Ni/2%Mo before overlay alloys are deposited.

The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 23.12.2.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Typical applications are welding of stainless steels to mild or low alloy steels, buffer layers on low alloy steels before overlays of 316 composition, welding of medium carbon hardenable steels e.g armor plate.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E309LMo-17 EN ISO 3581-A : E 23 12 2 L R 3 2 Werkstoffnummer : 1.4459
Одобрения	CE EN 13479 DNV NV 309 Mo VdTUV 07790

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 12-22
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	560 MPa	790 MPa	30 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	57 J
После сварки	-20 °C	47 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	0.9	0.014	0.021	12.5	23	2.6	0.07	0.08

Хим. состав наплавленного металла

FN WRC-92
18

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	29 V	94	45 sec	57 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-120 A	27 V	47	61 sec	59 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	85-180 A	31 V	32	56 sec	61 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	110-250 A	30 V	20	64 sec	59 %	2.7 kg/h