

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 Alleima 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.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	EN ISO 3581-A : E Z 23 10 N R 12
Hyväksynät	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Hyväksynät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	AC, DC+
Ferriittipitoisuus	FN 4- 10
Seostyyppi	CrNi stainless
Päällystetyyppi	Rutile
Min AC OCV	65

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
ISO			
Hitsatussa tilassa	540 MPa	720 MPa	35 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
ISO		
Hitsatussa tilassa	20 °C	55 J

Hitsiaineen Koostumus									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.06	6	1.5	0.007	0.021	10.5	23	0.14	0.08	0.16

Hitsiaineen Koostumus	
FN WRC-92	PREN
6	25

Hitsausarvot					
Halkaisija	A	Jännite	Hyötyluku (%)	Puikon palo aika 90% maksivirralla	Sulatusnopeus 90 % I max
2.5 x 300 mm	50-90 A	26 V	55 %	44 sec	0.8 kg/h
3.2 x 350 mm	70-110 A	25 V	55 %	66 sec	1.0 kg/h
4.0 x 350 mm	85-150 A	26 V	56 %	77 sec	1.3 kg/h