

Exaton 22.8.3.LSi (GTAW)

Exaton 22.8.3.LSi is designed for gas shielded arc welding of duplex stainless steels, such as UNS S32304 (e.g. SAF™ 2304) and UNS S31803 / S32205 (e.g. SAF™ 2205). Its corrosion resistance is equal to UNS N08904 (e.g. Alleima® 2RK65™) in most applications. It combines high strength with excellent ductility. Exaton 22.8.3.LSi can also be used for joining UNS S32304 and UNS S31803 / S32205 to carbon steel or low-alloy steels. It is used for joining and overlay welding.

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14343-A : W 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-B : 2209
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10055

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C + Si
Skyddsgas	I1, I3, N2 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	580 MPa	710 MPa	28 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provnings temperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	200 J
Helsvetsgods	-20 °C	180 J
Helsvetsgods	-46 °C	155 J
Helsvetsgods	-50 °C	145 J

Svetsgodsanalys %									
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

Svetsgodsanalys %			
Nb	PRE	FN WRC-92	W
0.01	35.8	54	0.01

Trådens sammansättning %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	1.5	0.8	0.0007	0.018	8.6	23	3.2	0.05	0.09

Trådens sammansättning %						
N	Nb	Ti	Co	PRE	FN WRC-92	W
0.15	0.01	0.003	0.04	37	55	0.01