

Exaton 22.8.3.LSi (GMAW)

El Exaton 22.8.3.LSi se utiliza para la soldadura por arco con gas de protección y, sobre todo, para la soldadura MIG de aceros inoxidable dúplex como el Sandvik SAF 2205 y el Sandvik SAF 2304. Su resistencia a la corrosión es equivalente al ASTM 904L en la mayoría de aplicaciones. Combina una alta resistencia con una excelente ductilidad. El 22.8.3.LSi también se puede utilizar para unir el Sandvik SAF 2205 o el Sandvik SAF 2304 a acero al carbono o los aceros de baja aleación. Se utiliza para la soldadura MIG/MAG.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G/W/P 22 9 3 N L SFA/AWS A5.9 : ER2209 EN ISO 14343-B : 2209
Aprobaciones	CE : EN 13479 DB : 0.6-1.6mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 0.6-1.6mm VdTÜV : 10055(GTAW)

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 55 FN ferrite - 22.5% Cr - 8% Ni - 3% Mo - Low C + Si
Gas de protección	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	630 MPa	810 MPa	32 %
ISO			
Como soldado	660 MPa	830 MPa	30 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	20 °C	150 J
Como soldado	-30 °C	145 J
Como soldado	-46 °C	140 J
Como soldado	-60 °C	95 J
ISO		
Como soldado	20 °C	120 J
Como soldado	-40 °C	90 J
Como soldado	-60 °C	85 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.5	0.7	0.001	0.02	8.6	23	3.1	0.1	0.16*

% Análisis metal depositado (valores típicos)					
Nb	Ti	Co	PRE	FN WRC-92	W
0.01	0.002	0.07	35.8	54	0.01

% Composición hilo (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu

Exaton 22.8.3.LSi (GMAW)

% Composición hilo (valores típicos)

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

% Composición hilo (valores típicos)

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

Parámetros de soldadura

Diámetro del hilo	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 mm/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 mm/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 mm/min