



# EXATON™

AN ESAB® BRAND

SU MEJOR DEFENSA CONTRA LA CORROSIÓN



	<b>Hilos</b> MIG, TIG, SAW				
	<b>Exaton</b>	<b>Código de Artículo</b>	<b>AWS A5.9 (ER)</b>	<b>EN 14343-A (G, W, S)</b>	<b>Fundente de SAW (Unión)</b>
<b>Acero Inoxidable</b>	16.5.1	S672	-	16 5 1	-
	18.8.Mn	S695	(307) <sup>1</sup>	18 8 Mn	-
	19.9.L	S610	308L	19 9 L	10SW, 15W
	19.9.LSi	S612	308LSi	19 9 L Si	-
	19.12.3.L	S630	316L	19 12 3 L	10SW, 15W
	19.12.3.LCRYO	SF30	316L	19 12 3 L	15W
	19.12.3.LSi	S632	316LSi	19 12 3 L Si	-
	19.13.4.L	S634	317L	19 13 4 L	-
	-	-	-	-	-
	24.13.L	S653	309L	23 12 L	15W
	24.13.LHF	S659	309L	23 12 L	15W
	22.15.3.L	S654	(309LMo) <sup>1</sup>	23 12 2 L	15W
	24.13.LNb	S657	«309LNb» <sup>2</sup>	23 12 Nb	15W
	24.13.LSi	S651	309LSi	23 12 L Si	-
	19.9.Nb	S621	347	19 9 Nb	10SW, 15W

<b>Aleaciones Duplex</b>	22.8.3.L	S686	2209	22 9 3 N L	15W
	22.8.3.LSi	S690	2209	22 9 3 N L	-
	25.10.4.L	S688	2594	25 9 4 N L	15W
	27.7.5.L	S689	-	Z 27 7 5 L	-
	29.8.2.L	S669	-	Z 29 8 2 L	-

<b>Aleaciones Especiales</b>	SAFUREX <sup>3</sup>	S661	-	-	-
	22.12.HT	S616	-	21 10 N	15W
	25.20.L	S671	«310» <sup>2</sup>	Z 25 20 L	-
	SX	S662	-	Z 18 13 L	-
	25.22.2.LMn	S687	«310LMo» <sup>2</sup>	25 22 2 N L	15W, 31S
	20.25.5.LCu	S655	385	20 25 5 Cu L	15W
	27.31.4.LCu	S656	383	27 31 4 Cu L	15W

	<b>Exaton</b>	<b>Código de Artículo</b>	<b>AWS A5.14 (ER)</b>	<b>EN 18274 (G, W, S)</b>	<b>Fundente de SAW (Unión)</b>
<b>Aleaciones de Níquel</b>	Ni41Cu	S990	NiFeCr-1	Ni 8065	50SW
	Ni53	S979	NiCrCoMo-1	Ni 6617	-
	Ni54	S987	NiCrMo-10	Ni 6022	-
	Ni55	S988	NiCrMo-14	Ni 6686	-
	Ni56	S983	NiCrMo-4	Ni 6276	15W
	Ni59	S981	NiCrMo-13	Ni 6059	-
	Ni60	S984	NiCrMo-3	Ni 6625	15W, 50SW
	Ni68HP	S986	NiCrFe-7	Ni 6052	-
	Ni72HP	S985	NiCr-3	Ni 6082	50SW

<b>Banda de r</b> SAW,			
<b>Exaton</b>	<b>Código de Artículo</b>	<b>AWS A5.9 (EQ)</b>	
-	-	-	-
-	-	-	-
19.9.L	S161	308L	1
-	-	-	-
19.12.3.L	S163	316L	1
-	-	-	-
-	-	-	-
19.13.4.L	S167	317L	1
22.11.L	S171	(309L) <sup>1</sup>	2
24.13.L	S165	309L	2
21.13.3.L	S173	(309LMo) <sup>1</sup>	2
24.13.LNb	S166	«309LNb» <sup>2</sup>	2
23.11.LNb	S175	«309LNb» <sup>2</sup>	2
21.11.LNb	S172	«309LNb» <sup>2</sup>	2
-	-	-	-
19.9.LNb	S162	347	1

22.8.3.L	S164	2209	2
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
29.8.2.L	-	-	Z

SAFUREX <sup>3</sup>	S176	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
25.22.2.LMn	S168	«310LMo» <sup>2</sup>	2
24.29.5.LCu	S179	(385) <sup>1</sup>	-
-	-	-	-

<b>Exaton</b>	<b>Código de Artículo</b>	<b>AWS A5.14 (ER)</b>	
Ni41Cu	S190	NiFeCr-1	N
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
Ni60	S192	NiCrMo-3	N
-	-	-	-
Ni72HP	S195	NiCr-3	N

<sup>1</sup>(xxx) = el equivalente más cercano

<sup>2</sup>«xxx» = si la clasificación AWS existiese, probablemente se llamaría xxx

<sup>3</sup> SAFUREX es una marca comercial registrada de STAMICARBON

<sup>4</sup> Pendiente

Recargue ESW		
EN 14343-A (B)	Fundente de SAW (Revestimiento)	Fundente de ESW (Revestimiento)
-	-	-
-	-	-
9 9 L	10SW	47S, 49S
-	-	-
9 12 3 L	10SW	47S, 49S
-	-	-
-	-	-
9 13 4 L	10SW	47S, 49S, 10.26
2 11 L	-	47S, 49S
3 12 L	10SW	49S
1 13 3 L	10SW	47S
3 12 L Nb	10SW	47S, 49S
3 12 L Nb	10SW	49S
2 11 L Nb	-	47S, 49S
-	-	-
9 9 Nb	10SW	47S, 49S

2 9 3 N L	10SW	47S
-	-	-
-	-	-
-	-	-
2 9 8 2 L	-	47S

-	-	48S
-	-	-
-	-	-
-	-	-
5 22 2 N L	31S	37S, 47S
-	-	-
-	-	-

EN 18274 (B)	Fundente de SAW (Revestimiento)	Fundente de ESW (Revestimiento)
Ni 8065	-	69S
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
-	-	-
Ni 6625	-	69S
-	-	-
Ni 6082	50SW	69S

Electrodos Revestidos MMA			
Exaton	Código de Artículo	AWS A5.4 (E)	EN ISO 3581-A (E)
-	-	-	-
-	-	-	-
19.9.LR	6894	308L-17	19 9 L R 12
-	-	-	-
19.12.3.LR	6895	316L-17	19 12 3 L R 12
-	-	-	-
-	-	-	-
-	-	-	-
24.13.LR	6896	309/309 L-17	23 12 L R 32
23.12.2.LR	6897	309LMo-17	23 12 2 L R 32
-	-	-	-
-	-	-	-
19.9.NbR	6900	347-17	19 9 Nb R 12

22.9.3.LR	6890	2209-17	22 9 3 N L R
22.9.3.LB	6891	2209-15	22 9 3 N L B
-	-	-	-
25.10.4.LR	6892	2594-16	25 9 4 N L R
25.10.4.LB	6893	2594-15	25 9 4 N L B
-	-	-	-
-	-	-	-

-	-	-	-
22.12.HTR	6898	-	Z 23 10 N R 12
-	-	-	-
-	-	-	-
25.22.2.LMnB	6902	(310LMo-15) <sup>1</sup>	25 22 2 N L B 12
20.25.5.LCuR	6899	385-16	20 25 5 Cu N L R 32
27.31.4.LCuR <sup>4</sup>	6903	383-17	27 31 4 Cu L R

Exaton	Código de Artículo	AWS 5.11 (E)	EN ISO 14172 (E)
-	-	-	-
Ni53	9112	NiCrCoMo-1	Ni 6117
Ni54	9113	NiCrMo-10	Ni 6022
-	-	-	-
Ni56	9114	NiCrMo-4	Ni 6276
Ni59	9109	NiCrMo-13	Ni 6059
Ni60	9108	NiCrMo-3	Ni 6625
-	-	-	-
Ni71	9110	NiCrFe-3	NiCrFe-3

Material base
EN 10088-1
1,4418
1,4370
1,4316
1,4316
1,4430
1,4430
1,4430
(1,4438)
-
1,4332
1,4459
1,4332
1,4332
1,4551

1,4462
1,4462
(1,4410)
-
-

-
1,4835
1,4842
-
(1,4466)
1,4519
-

DIN 17744
-
2,4663
2,4602
-
2,4807
2,4605
2,4856
2,4627
2,4807

SU MEJOR DEFENSA CONTRA LA CORROSIÓN



# SU MEJOR DEFENSA CONTRA LA CORROSIÓN

Proteja sus soldaduras con las ALEACIONES ESPECIALES de Exaton (anteriormente Sandvik Welding Operations). Disponemos de una amplia gama de materiales de aporte específicamente diseñados para garantizar la protección de sus uniones en acero inoxidable y aleaciones de níquel contra la corrosión en los ambientes más agresivos.

**Nuevo nombre con la misma calidad que usted espera.**

## DESCARGAR LA APLICACIÓN.

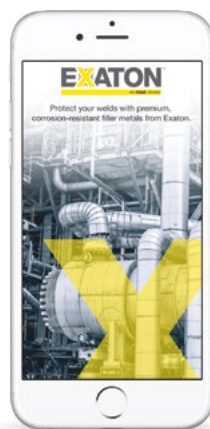
La aplicación de soldadura de EXATON para materiales de aporte de acero inoxidable, alta aleación y níquel pone a su disposición información útil al alcance de la mano.

- Guía de selección del tipo de soldadura
- Ayuda con el gas de protección
- Diagrama de ferrita
- Calculadoras del aporte de calor

Evalúe la soldabilidad y encuentre consejos y trucos para su plan de soldadura.

Además, incluye detalles sobre la gama completa de materiales de aporte de EXATON.

[esab.com/exaton](http://esab.com/exaton)



ESAB / [esab.com](http://esab.com)



GLOBALLY CERTIFIED  
MANAGEMENT SYSTEMS