

Exaton 19.9.LR



Exaton 19.9.LR is a chromium-nickel covered electrode with acid rutile coating for welding of low carbon 18% Cr/10% Ni austenitic stainless steels.

In cases where creep strength is of secondary importance Exaton 19.9.LR is suitable for welding stabilized austenitic steels, e.g. ASTM 321 and 347. When a weld metal similar to the parent metal is not required Exaton 19.9.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

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 19.9.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E308L-17 EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4316
Одобрения	CE EN 13479

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 3-10
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	440 MPa	600 MPa	40 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	20 °C	75 J
После сварки	-20 °C	60 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.025	0.75	0.9	0.014	0.024	9.5	19	0.04	0.04	0.062

Хим. состав наплавленного металла

FN WRC-92
7

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	28 V	94	39 sec	58 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	49	54 sec	60 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	33	56 sec	60 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	21	60 sec	60 %	2.8 kg/h