

Exaton 19.9.LSi

19.9.LSi is a filler metal particularly suited for MIG/MAG welding. It is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni ELC-type and 18Cr/8Ni/Nb type for service temperatures up to 350°C (660°F).

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si Werkstoffnummer : 1.4316
Одобрения	CE EN 13479 DB 43.118.01 VdTUV 00065

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

Тип сплава	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
Защитный газ	M11, M12 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	390 MPa	600 MPa	42 %
После сварки	290 MPa	440 MPa	24 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	135 J
После сварки	-196 °C	50 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.7	0.7	0.010	0.020	10.3	19.6	0.02	0.13	0.06

Хим. состав наплавленного металла

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.013	1.8	0.9	0.011	0.021	10	20	0.2	0.2	0.06

Хим. состав проволоки

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.004	0.10	9

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min