

Exaton 19.12.3.LSi

19.12.3.LSi is used for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr - 8% Ni and 18% Cr - 10% Ni - 3% Mo-types, stabilized or non-stabilized, e.g. ASTM 316, 316L and 316Ti as well as 304, 304L, 321 and 347, for service temperatures up to 400°C (750°F). It is also used for welding of stainless Cr-steels with max 19% Cr. 19.12.3.LSi is particularly suited for MIG/MAGwelding but can also be used for TIG and PAW. It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER316LSi EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Si Werkstoffnummer : 1.4430
Одобрения	CE EN 13479 DB 43.118.07 DNV-GL VL 316L VdTÜV 19499

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

Тип сплава	Austenitic (with appr. 8 % ferrite) 19 % Cr - 12 % Ni - 3 % Mo - Low C - High Si
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	450 MPa	610 MPa	40 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	175 J
После сварки	-40 °C	150 J
После сварки	-110 °C	110 J
После сварки	-196 °C	90 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.8	0.01	0.02	12	18	2.8	0.1

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.025	1.7	0.8	<0.015	<0.02	11.7	18.4	2.6	0.13	0.05

Хим. состав проволоки

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.02	0.01	0.06	9