

Exaton 19.12.3.L

19.12.3.L 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, used for service temperatures up to 400°C (750°F). It is also used for Cr steels with max. 19% Cr. It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER316L EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Werkstoffnummer : 1.4430
Одобрения	CE EN 13479 DNV-GL VL 316L VdTUV 00066

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
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	500 MPa	610 MPa	39 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	150 J
После сварки	-40 °C	130 J
После сварки	-196 °C	75 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.02	1.7	0.4	<0.02	<0.03	12	18	2.5	0.1	0.05

Хим. состав наплавленного металла

Nb	FN WRC-92
0.01	7

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.015	1.7	0.4	0.015	<0.025	12	18.5	2.6	0.1	0.04

Хим. состав проволоки

Nb	FN WRC-92
0.02	9