

Exaton 19.9.L

Exaton 19.9.L is a filler material for TIG welding austenitic stainless steels, e.g. ASTM 304, 304L (18Cr/8Ni/ELC) and ferritic or martensitic stainless steels with maximum 19% Cr. It is also suitable for joining stainless steels of 18Cr/8Ni/Nb types, e.g. ASTM 347, for service temperatures up to 350°C (660°F).

The product is approved by TÜV for use at cryogenic temperatures down to 4K (-269°C (-452°F)). Typical cryogenic applications: manufacturing of dewars, containers, tanks, cryostats and transfer systems for transportation and storage of LNG, LPG, liquid nitrogen and liquid helium. Exaton 19.9.L meets the requirements of ASME Section VIII, Division 1, UHA 51 ((a) (3) (-a) (-1)) and others.

The chemical composition is optimized for cryogenic applications in terms of impact strength and other characteristics. It has a controlled chemical composition and ferrite content for resistance to microfissuring, and balanced minor additions of certain elements for optimum arc stability, fluidity and low spatter.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER308L EN ISO 14343-A : W 19 9 L Werkstoffnummer : 1.4316
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 00064

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
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	290 MPa	440 MPa	25 %
После сварки	450 MPa	600 MPa	37 %

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.011	1.9	0.3	0.008	0.018	10.1	19.6	0.3	0.15	0.06

Хим. состав наплавленного металла

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.003	0.05	6

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.010	1.8	0.4	0.009	0.020	10.8	19.8	0.2	0.2	0.05

Хим. состав проволоки

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.003	0.10	6