

## Exaton 19.9.Nb

Filler metal 19.9.Nb is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni/Nb and 18Cr/8Ni/Ti types. Due to the strenghtening effect of niobium, this grade is recommended if the weld metal will be exposed to temperatures above 400°C (750°F). It is used for TIG-welding.

<b>Классификация сварочной проволоки</b>	SFA/AWS A5.9 : ER347 EN ISO 14343-A : W 19 9 Nb EN 10088-1 : ~1.4550
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 VdTUV 00068

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

<b>Защитный газ</b>	I1 (EN ISO 14175)
---------------------	-------------------

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	510 MPa	680 MPa	37 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	135 J
После сварки	-30 °C	120 J
После сварки	-140 °C	60 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.04	1.3	0.4	0.009	0.016	9.2	18.8	0.1	0.05	0.002

### Хим. состав наплавленного металла

Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.1	0.06	0.6	0.003	0.1	8

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.05	1.4	0.4	0.013	0.015	9.3	19.2	0.1	0.04	0.002

### Хим. состав проволоки

Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.1	0.05	0.7	0.003	0.1	7