

Exaton 16.5.1

Exaton 16.5.1 is a filler material for joining EN 1.4418 and similar steels; it is also used for overlay welding. The weld metal has excellent resistance to cavitation and is used typically for shafts, propellers, pumps and valves in for example, hydro power generation. It is used for SAW welding paired with Exaton Flux 15W.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14343-A : S 16 5 1
------------------	---------------------------

Legierungstyp	Austenitic/Martensitic/Ferritic - 16% Cr - 5% Ni - 1% Mo - Low C
---------------	--

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
PWHT 4 hour(s) 590 °C	470 MPa	850 MPa	22 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
PWHT	20 °C	80 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.3	0.009	0.015	5.5	16.2	1.0	0.04	0.006

Drahtzusammensetzung

Cu	N	Nb	Ti	Co
0.01	0.02	0.01	0.01	0.03