

Exaton 19.12.3.LR

Exaton 19.12.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of low carbon, molybdenum alloyed, austenitic stainless steels of 316L (1.4436) type. Exaton 19.12.3.LR is used for welding steel of the types ISO: 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571 and ASTM: 316, 316L, 316LN, 316H and 316Ti. In cases where creep strength is of secondary importance, Exaton 19.12.3.LR is suitable for welding of corresponding stabilized austenitic steels. When a weld metal similar to the parent metal is not required, Exaton 19.12.3.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

Specificaties

Classificaties	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
Goedkeuringen	CE : EN 13479 CWB : E316L-17 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07789

Goedkeuringen zijn gebaseerd op fabriekslocatie. Neem contact op met ESAB voor meer informatie.

Lasstroom	DC+, AC
Ferrietgehalte	FN 3-10
Legering Type	Austenitic CrNiMo
Coating Type	Acid Rutile

Typische Mechanische Eigenschappen

Conditionering	Rekgrens	Treksterkte	Rek
ISO			
Zoals gelast	470 MPa	590 MPa	35 %

Kerfslageigenschappen

Conditionering	Testtemperatuur	Kerfslagwaarde
ISO		
Zoals gelast	20 °C	70 J
Zoals gelast	-20 °C	60 J
Zoals gelast	-105 °C	36 J

Typische lasmetaalanalyse (%)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	1	0.015	0.024	12	18.5	2.8	0.07	0.10

Typische lasmetaalanalyse (%)

FN deLong	FN WRC-92	Ferrite % Schaeffler
7	3	7

Neersmeltgegevens

Diameter	Ampère	Volt	Rendement (%)	Smelttijd per elektrode bij 90% I max	Neersmelt
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h