

Exaton 19.9.LR

Exaton 19.9.LR is a chromium-nickel covered electrode with acid rutile coating for welding of low carbon 18% Cr/10% Ni austenitic stainless steels. In cases where creep strength is of secondary importance Exaton 19.9.LR is suitable for welding stabilized austenitic steels, e.g. ASTM 321 and 347. When a weld metal similar to the parent metal is not required Exaton 19.9.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels. The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 19.9.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Zulassungen	CE : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 3-10
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	40 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	-20 °C	60 J
Unbehandelt	20 °C	75 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.025	0.75	0.9	0.014	0.024	9.5	19	0.04	0.04	0.062

Typische Schweißgutrichtanalyse %

FN WRC-92
7

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	28 V	58 %	39 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	2.8 kg/h