

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.

Spezifikationen

Klassifikationen	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
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : E316L-17 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07789

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

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

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	470 MPa	590 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	70 J
Unbehandelt	-105 °C	36 J
Unbehandelt	-20 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %

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 Schweißgutrichtanalyse %

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

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Volt	Ausbringen (%)	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung bei 90 % I max
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