

Exaton 19.9.L

Exaton 19.9.L convient à l'assemblage des aciers inoxydables de types 18Cr/8Ni/ELC et 18Cr/8Ni/Nb pour des températures de service allant jusqu'à 350 °C (660 °F). Il convient également au soudage dans des applications cryogéniques, généralement : fabrication de dewars, conteneurs, réservoirs, cryostats et systèmes de transfert pour transporter et stocker du GNL, du GPL, de l'azote liquide et de l'hélium liquide. La composition chimique est également optimisée pour les applications cryogéniques en matière de dureté de l'impact et d'autres caractéristiques. Il a une composition chimique et une teneur en ferrite contrôlées pour la résistance aux microfissures, et des ajouts mineurs équilibrés de certains éléments pour une stabilité de l'arc et une fluidité optimales, ainsi que faibles projections. Il est destiné au soudage à l'arc sous flux en combinaison avec le flux Exaton 15W ou Exaton 10SW.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : S 19 9 L SFA/AWS A5.9 : ER308L Werkstoffnummer : ~1.4316
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03771

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
----------------	--

Composition du fil									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.025	1.8	0.4	<0.015	<0.025	10.0	20	<0.5	<0.3	<0.08

Composition du fil
Co
<0.20