

Exaton 19.12.3.LR

Exaton 19.12.3.LR est une électrode enrobée de chrome-nickel-molybdène avec revêtement de rutile pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques faible teneur en carbone, alliés au molybdène, de type 316L (1.4436). Exaton 19.12.3.LR est utilisée pour le soudage des aciers de types ISO : 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571 ; et ASTM : 316, 316L, 316LN, 316H et 316Ti. Dans les cas où la résistance au fluage est d'une importance secondaire, Exaton 19.12.3.LR est appropriée pour le soudage des aciers austénitiques stabilisés correspondants. Lorsqu'un métal de soudure similaire au métal de base n'est pas requis, Exaton 19.12.3.LR peut être utilisée pour le soudage des aciers ferritiques et martensitiques.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	CE : EN 13479 CWB : E316L-17 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07789

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

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 3-10
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Acid Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	470 MPa	590 MPa	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-20 °C	60 J
Brut de soudage	-105 °C	36 J
Brut de soudage	20 °C	70 J

Analyse du métal déposé									
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

Analyse du métal déposé		
FN deLong	FN WRC-92	Ferrite % Schaeffler
7	3	7

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 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