

# Exaton 19.9.NbR

Sandvik 19.9.NbR (347-17) 是一种含Nb稳定化Cr-Ni金红石药皮焊条，适用于焊接ASTM 321及 347钢，以及超合金的焊接。可用于最高温度可达400° C (752° F) 的应用中。

不要求焊缝金属与母材相似时，Sandvik 19.9.NbR (347-17) 可用于铁素体和马氏体钢的焊接。

此焊条具有优良的电弧稳定性，飞溅低，高熔敷率，以及最小的残余端头损失。它还具有以下特性：改进的防潮性、自动脱渣、良好的抗气孔性和易于焊后处理。Sandvik 19.9.NbR (347-17) 可形成平滑、均匀的焊道，适用于任何标准焊接位置。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17 Werkstoffnummer : 1.4551
批准	CE

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 6-9
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Acid Rutile

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	490 MPa	620 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-20 ° C	50 J
焊态	-60 ° C	35 J
焊态	20 ° C	55 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.03	0.8	0.7	0.010	0.022	10	20	0.07	0.07	0.29

全焊缝金属	
FN WRC-92	Nb+Ta
7	0.29

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	26 V	56 %	38 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	56 %	53 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	56 %	55 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	56 %	60 sec	2.9 kg/h