

Exaton 19.9.NbR

Exaton 19.9.NbR is a niobium-stabilized chromium-nickel covered electrode with rutile coating for welding of steels of ASTM 321 and 347 types as well as overalloys. It is used in structural applications at max 400°C (752°F). When a weld metal similar to the parent metal is not required, Exaton 19.9.NbR can be used for welding ferritic and martensitic steels. The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimum stub loss. It is also characterised by improved moisture resistance, good slagdetachability, high resistance to porosity and easy post weld finishing. Exaton 19.9.NbR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E347-17 Werkstoffnummer : 1.4551
Schválení	CE

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+, AC
Obsah feritu	FN 6-9
Typ legování	Austenitic CrNi
Typ obalu	Acid Rutile

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	490 MPa	620 MPa	35 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaení	-60 °C	35 J
Po svaení	20 °C	55 J
Po svaení	-20 °C	50 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typického chemického složení svarového kovu v %

FN WRC-92	Nb+Ta
7	0.29

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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