

Exaton 16.5.1

Exaton 16.5.1 is a filler material for joining EN 1.4418 and similar steels; it is also used for overlay welding. The weld metal has excellent resistance to cavitation and is used typically for shafts, propellers, pumps and valves in for example, hydro power generation. It is used for SAW welding paired with Exaton Flux 15W.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 14343-A : S 16 5 1
-----------------	---------------------------

Tipo de aleación	Austenitic/Martensitic/Ferritic - 16% Cr - 5% Ni - 1% Mo - Low C
------------------	--

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
PWHT 4 hour(s) 590 °C	470 MPa	850 MPa	22 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
PWHT	20 °C	80 J

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.3	0.009	0.015	5.5	16.2	1.0	0.04	0.006

% Composición hilo (valores típicos)

Cu	N	Nb	Ti	Co
0.01	0.02	0.01	0.01	0.03