

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.

Tekniset tiedot

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

Hyväksynät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+, AC
Ferriittipitoisuus	FN 6-9
Seostyyppi	Austenitic CrNi
Päällystetyyppi	Acid Rutile

Tyypilliset lujuusarvot

Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
ISO			
Hitsatussa tilassa	490 MPa	620 MPa	35 %

Charpy V -iskutkeys

Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
ISO		
Hitsatussa tilassa	20 °C	55 J
Hitsatussa tilassa	-60 °C	35 J
Hitsatussa tilassa	-20 °C	50 J

Hitsiaineen Koostumus

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

Hitsiaineen Koostumus

FN WRC-92	Nb+Ta
7	0.29

Hitsausarvot

Halkaisija	A	Jännite	Hyötyluku (%)	Puikon palo aika 90% maksivirralla	Sulatusnopeus 90 % I max
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