

Exaton 19.12.3.LR

Exaton 19.12.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of low carbon, molybdenum alloyed, austenitic stainless steels of 316L (1.4436) type. Exaton 19.12.3.LR is used for welding steel of the types ISO: 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571 and ASTM: 316, 316L, 316LN, 316H and 316Ti. In cases where creep strength is of secondary importance, Exaton 19.12.3.LR is suitable for welding of corresponding stabilized austenitic steels. When a weld metal similar to the parent metal is not required, Exaton 19.12.3.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

Mszaki leírás

Osztályozások	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
Jóváhagyások	CE : EN 13479 CWB : E316L-17 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07789

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Hegesztési áramerősség	DC+, AC
Ferrittartalom	FN 3-10
Ötvözet típus	Austenitic CrNiMo
Bevonattípus	Acid Rutile

Jellemző szakítószilárdsági tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Shakítószilárdság	Shakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	470 MPa	590 MPa	35 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	-105 °C	36 J
Hegesztett állapot	20 °C	70 J
Hegesztett állapot	-20 °C	60 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

FN deLong	FN WRC-92	Ferrite % Schaeffler
7	3	7

Felrakási adatok

?tmér	Amper	Feszültség	Hatékonyság (%)	Fúziós idő elektóránként 90%- os I max mellett	Leolvasztási teljesítmény @ 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