

## 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.

### Mszaki leírás

|                      |                                                                                       |
|----------------------|---------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Osztályozások</b> | EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2<br>SFA/AWS A5.4 : E347-17<br>Werkstoffnummer : 1.4551 |
| <b>Jóváhagyások</b>  | CE                                                                                    |

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

|                               |                 |
|-------------------------------|-----------------|
| <b>Hegesztési áramerősség</b> | DC+, AC         |
| <b>Ferrittartalom</b>         | FN 6-9          |
| <b>Ötvöztípus</b>             | Austenitic CrNi |
| <b>Bevonattípus</b>           | Acid Rutile     |

### Jellemző szaktípuszárdsági tulajdonságok

| ?llapot            | Folyáshatár | Szaktípuszárdság | Szakadási nyúlás |
|--------------------|-------------|------------------|------------------|
| <b>ISO</b>         |             |                  |                  |
| Hegesztett állapot | 490 MPa     | 620 MPa          | 35 %             |

### Charpy-féle V-horony tulajdonságok

| ?llapot            | Tesztelési hőmérséklet | Ütmunka érték |
|--------------------|------------------------|---------------|
| <b>ISO</b>         |                        |               |
| Hegesztett állapot | -60 °C                 | 35 J          |
| Hegesztett állapot | 20 °C                  | 55 J          |
| Hegesztett állapot | -20 °C                 | 50 J          |

### Varratfém analízis

| 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 |

### Varratfém analízis

| FN WRC-92 | Nb+Ta |
|-----------|-------|
| 7         | 0.29  |

### Felrakási adatok

| ?tmér          | Amper     | Feszültség | Hatékonyság (%) | Fúziós idő<br>elektrodánként 90%-<br>os I max mellett | Leolvasztási<br>teljesítmény @ 90% I<br>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                                    |