

Exaton 19.9.LR

Exaton 19.9.LR is a chromium-nickel covered electrode with acid rutile coating for welding of low carbon 18% Cr/10% Ni austenitic stainless steels. In cases where creep strength is of secondary importance Exaton 19.9.LR is suitable for welding stabilized austenitic steels, e.g. ASTM 321 and 347. When a weld metal similar to the parent metal is not required Exaton 19.9.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels. The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 19.9.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
Aprobaty	CE : EN 13479

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 3-10
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	440 MPa	600 MPa	40 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-20 °C	60 J
Po spawaniu	20 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.025	0.75	0.9	0.014	0.024	9.5	19	0.04	0.04	0.062

Typowy skad chemiczny stopiwa %

FN WRC-92
7

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawn (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
2.5 x 300.0 mm	50-90 A	28 V	58 %	39 sec	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	60 %	54 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	60 %	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	60 %	60 sec	2.8 kg/h