

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.

Dane techniczne

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

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

Prd spawania	DC+, AC
Zawarto ferrytu	FN 6-9
Rodzaj stopu	Austenitic CrNi
Rodzaj otuliny	Acid Rutile

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
ISO			
Po spawaniu	490 MPa	620 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	-60 °C	35 J
Po spawaniu	-20 °C	50 J
Po spawaniu	20 °C	55 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

FN WRC-92	Nb+Ta
7	0.29

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajno stopiwa przy 90% I maks.
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