

Exaton 16.5.1

Exaton 16.5.1 is a filler material for joining EN 1.4418 and similar steels; it is also used for overlay welding. The weld metal has excellent resistance to cavitation and is used typically for shafts, propellers, pumps and valves in for example, hydro power generation. It is used for SAW welding paired with Exaton Flux 15W.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : S 16 5 1
--------------	---------------------------

Rodzaj stopu	Austenitic/Martensitic/Ferritic - 16% Cr - 5% Ni - 1% Mo - Low C
--------------	--

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
PWHT 4 hour(s) 590 °C	470 MPa	850 MPa	22 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
PWHT	20 °C	80 J

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.01	1.4	0.3	0.009	0.015	5.5	16.2	1.0	0.04	0.006

Skład drutu %

Cu	N	Nb	Ti	Co
0.01	0.02	0.01	0.01	0.03