

Exaton 19.9.LR

Exaton 19.9.LR, düşük karbonlu %18 Cr/%10 Ni östenitik paslanmaz çeliklerin kaynanda kullanılan asit rutil kaplamalı, krom-nikel kaplı bir elektrottur. Exaton 19.9.LR, sürünme dayanımının ikincil öneme sahip olduğu durumlarda ASTM 321 ve 347 gibi stabilize östenitik çeliklerin kaynağı için uygundur. Ana metale benzer bir kaynak metaline gerekli olmadığında Exaton 19.9.LR, ferritik ve martensitik çeliklerin kaynağı için kullanılabilir. Elektrot, mükemmel ark kararlılığına, düşük sıçramaya ve minimum saplama kaybıyla hızlı yanma oranına sahiptir. Aynı zamanda geliştirilmiş nem direnci, kendiliğinden soyulan cüruf, kaynak sonrası kolay bitirme özelliklerine sahiptir. Exaton 19.9.LR pürüzsüz düzgün dikiler sağlar ve her türlü standart kaynak konumunda çalışır.

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

Onaylar fabrika konumuna bağlıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akımı	DC+, AC
Ferrit Çerçesi	FN 3-10
Alam Tipi	Austenitic CrNi
Kaplama Türü	Acid Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	440 MPa	600 MPa	40 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	75 J
Kaynaklı Olarak	-20 °C	60 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metal Analizi %	
FN WRC-92	
7	

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bina füzyon süresi	Yma Hızı @ %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