

# Exaton 19.9.LR

Sandvik 19.9.LR (308/308L-17) 是 Cr-Ni 金红石型药皮焊条，适用于焊接低碳 18% Cr/10% Ni 型奥氏体不锈钢。蠕变强度不是首要考虑因素的情况下，Sandvik 19.9.LR适用于焊接ASTM 321和 347等稳定奥氏体钢。

此焊条具有优良的电弧稳定性，飞溅低，高熔敷率，以及最小的残余端头损失。它还具有以下特性：改进的防潮性、自动脱渣、易于焊后表面处理。Sandvik 19.9.LR (308/308L-17) 可形成平滑、均匀的焊道，适用于任何标准焊接位置。

本产品以VacPac方式供应。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E308L-17 Werkstoffnummer : 1.4316
批准	CE : EN 13479

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 3-10
合金类型	Austenitic CrNi
涂层类型	Acid Rutile

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	440 MPa	600 MPa	40 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-20 ° C	60 J
焊态	20 ° C	75 J

全焊缝金属									
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

全焊缝金属
FN WRC-92
7

熔敷数据					
直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I <sub>max</sub> 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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