

Exaton 19.12.3.LR

Sandvik 19.12.3.LR (316/316L-17) 是 Cr-Ni-Mo 金红石药皮焊条，用于焊接 316L (1.4436) 型低碳、含 Mo 合金奥氏体不锈钢。Sandvik 19.12.3.LR用于焊接 ISO: 1,4401, 1,4404, 1,4435, 1,4436, 1,4571及ASTM: 316, 316L, 316LN, 316H及316Ti等型号的钢。蠕变强度不是首要考虑因素的情况下，Sandvik 19.12.3.LR也适用于焊接相应的稳定奥氏体钢。不要求焊缝金属与母材相似时，Sandvik 19.12.3.LR可用于铁素体和马氏体钢的焊接。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4 : E316L-17 CSA W48 : E316L-17 Werkstoffnummer : 1.4430
批准	CE : EN 13479 CWB : E316L-17 UKCA : EN 13479 VdTV : 07789

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 CrNiMo
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	470 MPa	590 MPa	35 %

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	70 J
焊态	-105 ° C	36 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	0.8	1	0.015	0.024	12	18.5	2.8	0.07	0.10

全焊缝金属

FN deLong	FN WRC-92	Ferrite % Schaeffler
7	3	7

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 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	45-90 A	29 V	55 %	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	55 %	57 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	56 %	57 sec	2.0 kg/h