

Exaton 19.12.3.LSi

Exaton 19.12.3.LSi is used for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr - 8% Ni and 18% Cr - 10% Ni - 3% Mo-types, stabilized or non-stabilized, e.g. ASTM 316, 316L and 316Ti as well as 304, 304L, 321 and 347, for service temperatures up to 400°C (750°F). It is also used for welding of stainless Cr-steels with max 19% Cr.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER316LSi EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si Werkstoffnummer : ~1.4430
Одобрения	CE EN 13479 DB 43.118.07 VdTUV 02367

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Austenitic (with appr. 8 % ferrite) 19 % Cr - 12 % Ni - 3 % Mo - Low C - High Si
Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	340 MPa	400 MPa	-
После сварки	400 MPa	560 MPa	37 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	120 J
После сварки	-60 °C	95 J
После сварки	-110 °C	70 J
После сварки	-196 °C	45 J

Хим. состав напавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1.7	0.6	0.014	0.021	11.4	18.4	2.5	0.16	0.07

Хим. состав напавленного металла

Nb	Co	FN WRC-92
0.01	0.08	6

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.025	1.7	0.8	<0.015	<0.02	11.7	18.4	2.6	0.13	0.05

Хим. состав проволоки

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.02	0.01	0.06	9

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	Скорость подачи проволоки	Кoeff. наплавки
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.0 mm	-	-	-
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min