

Exaton 19.9.Nb

Filler metal 19.9.Nb is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni/Nb and 18Cr/8Ni/Ti types. Due to the strengthening effect of niobium, this grade is recommended if the weld metal will be exposed to temperatures above 400°C (750°F). It is used for MIG/MAG welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER347 EN ISO 14343-A : G 19 9 Nb EN 10088-1 : ~1.4550
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 00069

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

Защитный газ	M12, M13 (EN ISO 14175)
---------------------	-------------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	340 MPa	560 MPa	28 %
После сварки	400 MPa	610 MPa	42 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	90 J
После сварки	-196 °C	30 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.06	1.5	0.4	0.012	0.016	9.2	19.2	0.1	0.06	0.003

Хим. состав наплавленного металла

Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.1	0.04	0.7	0.003	0.1	9

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Al
0.05	1.4	0.4	0.013	0.015	9.3	19.2	0.1	0.04	0.002

Хим. состав проволоки

Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.1	0.05	0.7	0.003	0.1	7

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
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