

Exaton 19.9.LSi

Exaton 19.9.LSi is a filler metal particularly suited for MIG welding but can also be used for TIG and plasma arc welding. It is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni ELC-type and 18Cr/8Ni/Nb type for service temperatures up to 350°C (660°F). It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si Werkstoffnummer : 1.4316		
Одобрения	CE EN 13479 DB 43.118.01 VdTÜV 00869		

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

Тип сплава	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si			
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)			

Механические свойства при растяжении						
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение			
После сварки	390 MPa	600 MPa	42 %			
После сварки	290 MPa	440 MPa	24 %			

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи						
Состояние Температура испытания Работа удара						
После сварки	20 °C	135 J				
После сварки	-196 °C	50 J				

Хим. состав наплавленного металла									
С	Mn	Si	s	P	Ni	Cr	Мо	Cu	N
0.02	1.7	0.7	0.010	0.020	10.3	19.6	0.02	0.13	0.06

Хим. состав наплавленного металла						
Nb	FN WRC-92					
0.01	8					

Хим. сос	став провол	оки							
С	Mn	Si	s	Р	Ni	Cr	Мо	Cu	N
0.013	1.8	0.9	0.011	0.021	10	20	0.2	0.2	0.06

Хим. состав проволоки						
Nb	Ti	Со	FN WRC-92			
0.01	0.004	0.10	9			

13741-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-18