

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.

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

A minősítési szint a gyártási ország szerint változó lehet. További információért forduljon az ESAB-hoz.

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

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

Állapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütőmunka érték
Hegesztett állapot	20 °C	120 J
Hegesztett állapot	-60 °C	95 J
Hegesztett állapot	-110 °C	70 J
Hegesztett állapot	-196 °C	45 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

Nb	Co	FN WRC-92
0.01	0.08	6

Huzal összetétel

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

Huzal összetétel

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.02	0.01	0.06	9

Felrakási adatok

Átmérő	Amper	Feszültség	A huzalelőtolás sebessége	Felrakási ráta
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h

Hegesztési paraméterek

Huzalátmérő	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