

Exaton 19.12.3.LR



Exaton 19.12.3.LR is a chromium-nickel-molybdenum covered electrode with rutile coating for welding of low carbon, molybdenum alloyed, austenitic stainless steels of 316L (1.4436) type.

Exaton 19.12.3.LR is used for welding steel of the types ISO: 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4571 and ASTM: 316, 316L, 316LN, 316H and 316Ti.

In cases where creep strength is of secondary importance, Exaton 19.12.3.LR is suitable for welding of corresponding stabilized austenitic steels. When a weld metal similar to the parent metal is not required, Exaton 19.12.3.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

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

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 3-10
Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	590 MPa	35 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	70 J
После сварки	-20 °C	60 J
После сварки	-105 °C	36 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	0.8	1	12	18.5	2.8	0.10	3

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	45-90 A	29 V	96	45 sec	55 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	60-125 A	30 V	52	57 sec	55 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-190 A	32 V	34	57 sec	56 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	100-280 A	32 V	21	63 sec	56 %	3.0 kg/h