

## Exaton 19.9.LR



Exaton 19.9.LR is a chromium-nickel covered electrode with acid rutile coating for welding of low carbon 18% Cr/10% Ni austenitic stainless steels.

In cases where creep strength is of secondary importance Exaton 19.9.LR is suitable for welding stabilized austenitic steels, e.g. ASTM 321 and 347. When a weld metal similar to the parent metal is not required Exaton 19.9.LR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimal stub loss. It is also characterized by improved moisture resistance, self peeling slag, easy post weld finishing. Exaton 19.9.LR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

<b>Классификации</b>	SFA/AWS A5.4 : E308L-17 EN ISO 3581-A : E 19 9 L R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4316
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+, AC
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 3-10
<b>Тип сплава</b>	Austenitic CrNi
<b>Тип покрытия</b>	Acid Rutile

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	440 MPa	600 MPa	40 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	75 J
После сварки	-20 °C	60 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.025	0.75	0.9	0.014	0.024	9.5	19	0.04	0.04	0.062

### Хим. состав наплавленного металла

<b>FN WRC-92</b>
7

### 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	50-90 A	28 V	94	39 sec	58 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	31 V	49	54 sec	60 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	32 V	33	56 sec	60 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	33 V	21	60 sec	60 %	2.8 kg/h