

Exaton 19.9.NbR



Exaton 19.9.NbR is a niobium-stabilized chromium-nickel covered electrode with rutile coating for welding of steels of ASTM 321 and 347 types as well as overalloys. It is used in structural applications at max 400°C (752°F). When a weld metal similar to the parent metal is not required, Exaton 19.9.NbR can be used for welding ferritic and martensitic steels.

The electrode has excellent arc stability, low spatter and fast burn off rate with minimum stub loss. It is also characterised by improved moisture resistance, good slagdetachability, high resistance to porosity and easy post weld finishing.

Exaton 19.9.NbR gives smooth uniform beads and works in any standard weld position.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E347-17 EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 1 2 Werkstoffnummer : 1.4551
Одобрения	CE

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 6-9
Тип сплава	Austenitic CrNi
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	490 MPa	620 MPa	35 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	55 J
После сварки	-20 °C	50 J
После сварки	-60 °C	35 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.03	0.8	0.7	0.010	0.019	10	20	0.07	0.07	0.29

Хим. состав наплавленного металла

Nb+Ta	FN WRC-92
0.29	7

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	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	26 V	97	38 sec	56 %	1.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-130 A	28 V	50	53 sec	56 %	1.4 kg/h
4.0 x 350.0 mm	90-180 A	30 V	33	55 sec	56 %	2.0 kg/h
5.0 x 350.0 mm	140-250 A	31 V	21	60 sec	56 %	2.9 kg/h