

Exaton 19.9.L

19.9.L is used for MIG/MAG welding, and is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni/ELC and 18Cr/8Ni/Nb types for service temperatures up to 350°C (660 F). 19.9.L can be used at cryogenic temperatures down to 4°K (-269°C).

Mszaki leírás

Osztályozások	EN ISO 14343-A : G 19 9 L SFA/AWS A5.9 : ER308L Werkstoffnummer : 1.4316
Jóváhagyások	CE : EN 13479 DB : 43.039.01 VdTÜV : 01339

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Ötvözet típus	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
---------------	--

Typical Tensile Properties

Condition	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
Hegesztett állapot	290 MPa	440 MPa	25 %
Hegesztett állapot	460 MPa	610 MPa	38 %

Varratfém analízis

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.011	1.9	0.3	0.008	0.018	10.1	19.6	0.3	0.15	0.06	0.01	0.003	0.05	6

Huzal összetétel

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.010	1.8	0.4	0.009	0.020	10.8	19.8	0.2	0.2	0.05	0.01	0.003	0.10	6

Recommended Welding Parameters

Current	Wire Diameter	Voltage	Wire Feed Speed
40-120 A	0.8 mm (0.030 in.)	15-19 V	4.0-8.0 m/min (157-315 in./min)
60-220 A	1.0 mm (0.040 in.)	15-28 V	4.0-12.0 m/min (157-472 in./min)
150-260 A	1.2 mm (0.047 in.)	24-29 V	3.0-10.0 m/min (118-394 in./min)
230-350 A	1.6 mm (1/16 in.)	25-30 V	3.0-5.0 m/min (118-197 in./min)