

Exaton 19.12.3.L

19.12.3.L 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, used for service temperatures up to 400°C (750°F). It is also used for Cr steels with max. 19% Cr. It is used for TIG-welding.

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER316L EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Werkstoffnummer : 1.4430
Dopuszczenia	CE EN 13479 DNV-GL VL 316L VdTÜV 00066

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with appr. 8 % ferrite) 19 % Cr - 12 % Ni - 3 % Mo - Low C
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Po spawaniu	20 °C	150 J
Po spawaniu	-40 °C	130 J
Po spawaniu	-196 °C	75 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<0.02	1.7	0.4	<0.02	<0.03	12	18	2.5	0.1	0.05

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
0.01	7

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.015	1.7	0.4	0.015	<0.025	12	18.5	2.6	0.1	0.04

Skład drutu %

Nb	FN WRC-92
0.02	9