

Exaton 19.9.LSi

19.9.LSi is a filler metal particularly suited for MIG/MAG welding. It is suitable for joining stainless steels of the 18Cr/8Ni ELC-type and 18Cr/8Ni/Nb type for service temperatures up to 350°C (660°F).

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si Werkstoffnummer : 1.4316
Dopuszczenia	CE EN 13479 DB 43.118.01 VdTÜV 00065

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

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
Gaz osłonowy	M11, M12 (EN ISO 14175)

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Po spawaniu	20 °C	135 J
Po spawaniu	-196 °C	50 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.7	0.7	0.010	0.020	10.3	19.6	0.02	0.13	0.06

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.013	1.8	0.9	0.011	0.021	10	20	0.2	0.2	0.06

Skład drutu %

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.004	0.10	9

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h

Parametry spawania

Średnica drutu	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min