

Exaton 19.9.L

Exaton 19.9.L is a filler material for TIG welding austenitic stainless steels, e.g. ASTM 304, 304L (18Cr/8Ni/ELC) and ferritic or martensitic stainless steels with maximum 19% Cr. It is also suitable for joining stainless steels of 18Cr/8Ni/Nb types, e.g. ASTM 347, for service temperatures up to 350°C (660°F).

The product is approved by TÜV for use at cryogenic temperatures down to 4K (-269°C (-452°F)). Typical cryogenic applications: manufacturing of dewars, containers, tanks, cryostats and transfer systems for transportation and storage of LNG, LPG, liquid nitrogen and liquid helium. Exaton 19.9.L meets the requirements of ASME Section VIII, Division 1, UHA 51 ((a) (3) (-a) (-1)) and others.

The chemical composition is optimized for cryogenic applications in terms of impact strength and other characteristics. It has a controlled chemical composition and ferrite content for resistance to microfissuring, and balanced minor additions of certain elements for optimum arc stability, fluidity and low spatter.

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER308L EN ISO 14343-A : W 19 9 L Werkstoffnummer : 1.4316
Dopuszczenia	CE EN 13479 VdTUV 00064

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
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.011	1.9	0.3	0.008	0.018	10.1	19.6	0.3	0.15	0.06

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.003	0.05	6

Skład drutu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.010	1.8	0.4	0.009	0.020	10.8	19.8	0.2	0.2	0.05

Skład drutu %

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.003	0.10	6