

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).

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER308L EN ISO 14343-A : G 19 9 L Werkstoffnummer : 1.4316
Dopuszczenia	CE EN 13479 DB 43.039.01 VdTUV 01339

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	M12, M13 (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

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