Exaton 19.12.3.LSi (GTAW)

Exaton 19.12.3.LSi 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, for service temperatures up to 400°C (750°F). It is also used for welding of stainless Cr-steels with max 19% Cr. Exaton 19.12.3.LSi is particularly suited for MIG/MAG welding, but can also be used for automated TIG and PAW.

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~ 1.4430
Godkännanden	CE : EN 13479 DB : 43.118.07 DNV : NV 316L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03365

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Austenitic (with appr. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Skyddsgas	I1 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	**Sträckgräns**	**Brottgräns**	**Förlängning**
AWS			
Helsvetsgods	510 MPa	630 MPa	35 %
EN ISO			
Helsvetsgods	450 MPa	610 MPa	37 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	**Provningstemperatur**	**Slagseghet**
EN ISO		
Helsvetsgods	20 °C	175 J
Helsvetsgods	-40 °C	150 J
Helsvetsgods	-110 °C	110 J
Helsvetsgods	-196 °C	62 J

Svetsgodsanalys %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.01	1.7	0.80	0.01	0.02	11.6	18.0	2.5	0.1	0.06

Svetsgodsanalys %			
Nb	**Ti**	**Co**	**FN WRC-92**
0.02	0.005	0.1	7

Trådens sammansättning %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.01	1.7	0.76	0.01	0.01	11.8	18.4	2.6	0.1	0.05

Trådens sammansättning %			
Nb	**Ti**	**Co**	**FN WRC-92**
0.02	0.003	0.07	9