

## Exaton 19.9.LSi (GTAW)

19.9.LSi, özellikle MIG/MAG kaynağı için uygun bir dolgu metalidir. 350 °C'ye (660 °F) kadar servis sıcaklıklarında 18 Cr/8 Ni/ELC tipi ve 18 Cr/8 Ni/Nb tipi paslanmaz çeliklerin birleştirilmesi için uygundur. TIG kaynağı için de kullanılır.

### Teknik Özellikler

<b>Klasifikasyonlar</b>	EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : 1.4316
<b>Onaylar</b>	CE : EN 13479 DB : 43.118.01 VdTÜV : 00869

### Alaşım Tipi

Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si

### Tipik Mekanik Özellikler

Şartlar	Akma Dayanımı	Çekme Dayanımı	Uzama
Kaynak Sonrası	390 MPa	600 MPa	42 %
Kaynak Sonrası	290 MPa	440 MPa	24 %

### Çentik Darbe Dayanımı

Şartlar	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynak Sonrası	20 °C	135 J
Kaynak Sonrası	-196 °C	50 J

### Tipik Kimyasal Analiz (%)

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

### Tipik Kimyasal Analiz (%)

Nb	Ti	Co	FN WRC-92
0.01	0.004	0.10	9

### Tipik Kaynak Metali Analizi %

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

### Tipik Kaynak Metali Analizi %

Nb	FN WRC-92
0.01	8