

Exaton E308LT0-4/1

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For flat and horizontal position welding. Designed for welding types 301, 302, 304, 304L, 308, 308L steels. Ideal where service temperatures are below 500°F(260°C). Low carbon content helps minimize carbide precipitation. Carbon content 0.04% maximum.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E308LT0-4 SFA/AWS A5.22 : E308LT0-1 JIS Z 3323 : TS308L-FB0 KS D 3612 : YF308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 9 L R M21 3
--	---

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	C Cr Ni
Защитный газ	M21, C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding Gas			
После сварки	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
После сварки	409 MPa	549 MPa	55 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 shielding gas		
После сварки	-29 °C	40 J
После сварки	-196 °C	24 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.03	1.30	0.48	0.004	0.020	9.8	19.4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h