

## Exaton E309LT1-4/1

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel, For all-position welding. Designed for welding type 309 wrought or cast forms, but used extensively for welding type 304 to mild or carbon steel. Also used for welding 304 clad sheets and for applying stainless steel sheet linings to carbon steel. Carbon content 0.04% maximum.

<b>Классификация наплавленного металла</b>	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 L P M21 2
--	--

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

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>M21 Shielding Gas</b>			
После сварки	480 MPa	600 MPa	35 %
<b>C1 Shielding gas</b>			
После сварки	392 MPa	539 MPa	51 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>C1 shielding gas</b>		
После сварки	-29 °C	55 J
После сварки	-196 °C	18 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h