

Exaton E317LT1-4/1

FCAW wire for 18%Cr - 12%Ni – 3% Mo- N stainless steel For all-position welding.

Recommended for welding type 317 stainless steel to give a maximum of 0.04% carbon in the weld deposit. The higher molybdenum content, as compared to type 316L, further reduces susceptibility to pitting corrosion. Used in the pulp and paper industry and in other severe corrosion applications involving sulfuric and sulfurous acids and their salts.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E317LT1-1(4) JIS Z 3323 : YF317LC KS D 3612 : YF317LC
--	---

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

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding gas			
После сварки	480 MPa	620 MPa	35 %
C1 Shielding Gas			
После сварки	460 MPa	600 MPa	34 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 Shielding Gas		
После сварки	-29 °C	47 J
После сварки	-196 °C	20 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.032	1.20	0.80	0.009	0.021	12.5	18.4	3.40