

Exaton E309LT0-4/1

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel For flat and horizontal position welding. Developed to be used when welding most mild or carbon steels to type 304. The higher percentages of Cr and Ni provide the necessary crack resistance. Carbon content 0.04% maximum.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E309LT0-4 SFA/AWS A5.22 : E309LT0-1 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 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	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding gas			
После сварки	410 MPa	546 MPa	38 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 shielding gas		
После сварки	-29 °C	40 J
После сварки	-196 °C	15 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50

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