

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.

Классификация наплавленного металла	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
-------------------------------------	--

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	392 MPa	539 MPa	51 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 shielding gas		
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