

Exaton E347T1-4/1

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni - Nb stainless steel For all-position welding. Developed to weld types 347, 304, 304L and 321 stainless, where service temperatures are below 316. The addition of columbium helps minimize chromium carbide precipitation while providing improved corrosion resistance.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E347T1-4 SFA/AWS A5.22 : E347T1-1 JIS Z 3323 : TS347-FB1 KS D 3612 : YF347C EN ISO 17633-A : T 19 9 Nb 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
C1 Shielding Gas			
После сварки	430 MPa	620 MPa	45 %

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	29 J
C1 shielding gas		
После сварки	-29 °C	55 J
После сварки	-196 °C	29 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
0.04	1.10	0.80	0.01	0.02	9.95	19.0	0.15

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