

Exaton E308LT1-4/1

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For all-position welding. For welding types 301, 302, 304, 304L, 308 and 308L of stainless steel. May be used for welding types 321 and 347 if service temperature does not exceed 500°F(260°C). Low carbon content minimizes carbide precipitation. Ferrite values will lower as impact toughness increases. Carbon content 0.04% maximum.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 JIS Z 3323 : YF 308LC KS D 3612 : YF 308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 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	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
После сварки	372 MPa	568 MPa	61 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 shielding gas		
После сварки	-29 °C	60 J
После сварки	-196 °C	30 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

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