

Exaton E309 MoL T1-T1/4

FCAW wire for dissimilar metals, For all-position welding.

Designed for welding type 316 clad steels on the first pass in cladding steels or for welding dissimilar metals such as Mo-containing austenitic stainless steels to carbon steels. Used in paper mills and in power plants. Carbon content 0.04% maximum.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-4 SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-1 JIS Z 3323 : TS309LMo-FB1 KS D 3612 : YF309MoLC EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P M21 2
--	---

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	570 MPa	750 MPa	30 %
C1 Shielding Gas			
После сварки	550 MPa	715 MPa	35 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
C1 Shielding Gas		
После сварки	-29 °C	50 J
После сварки	-196 °C	20 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.029	1.0	0.70	0.008	0.024	12.7	22.9	2.60

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