

Exaton E316LT0-4/1

FCAW wire for 18%Cr - 12%Ni – 2%Mo stainless steel For flat and horizontal position welding.

Designed specifically for applications where the service environment can produce pitting corrosion. Commonly used in the pulp and paper industry. Carbon content 0.04% maximum.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.22 : E316LT0-4 SFA/AWS A5.22 : E316LT0-1 JIS Z 3323 : TS316L-FB0 - KR KS D 3612 : YF 316LC - KR EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R M21 3
-------------------------------------	--

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	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 shielding gas			
После сварки	431 MPa	565 MPa	37 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 Shielding Gas		
После сварки	-29 °C	45 J
После сварки	-196 °C	20 J
C1 shielding gas		
После сварки	-29 °C	45 J
После сварки	-196 °C	20 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

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