

## Exaton 19.13.4.L

19.13.4.L is suitable for joining stainless CrNiMo steels e.g. 317L or similar. It is used for MIG/MAG welding.

<b>Классификация сварочной проволоки</b>	SFA/AWS A5.9 : ER317L EN ISO 14343-A : G 19 13 4 L Werkstoffnummer : 1.4438*
--	--

Механические свойства при растяжении			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	380 MPa	600 MPa	42 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи		
Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	140 J

Хим. состав проволоки								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
<=0.02	1.5	0.4	<=0.020	<=0.020	14	19	3.6	<=0.3

Данные наплавки			
Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.0 mm	-	-	-
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min