Exaton E308LT1-4/1

Fil FCAW pour acier inoxydable 18 %Cr – 8 %Ni, pour le soudage toutes positions. Pour le soudage des types d'acier inoxydable 301, 302, 304, 304L, 308 et 308L. Il peut être utilisé pour les types de soudage 321 et 347 si les températures de service ne sont pas supérieures 260°°C (500°°F). Le faible teneur en carbone minimise la précipitation du carbure. Les valeurs de ferrite diminueront mesure qu'augmente la résistance aux impacts. Contenu de carbone d'un maximum de 0,04 %.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 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

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	**Limite d'élasticité**	**Résistance la traction**	**Allongement**
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	580 MPa (84 ksi)	44 %
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	372 MPa (54 ksi)	568 MPa (82 ksi)	61 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	**Température d'essai**	**Valeur d'impact**
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	30 J (22 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	60 J (44 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**
M21 Shielding Gas						
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Données d'apport de métal				
Diamètre	**Courant**	**Tension**	**Vitesse de dévidage de fil**	**Taux d'apport de métal**
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4.2-10. lbs/h)