

Exaton E309LT0-4/1

Fil FCAW pour acier inoxydable 22 %Cr – 12 %Ni, pour le soudage plat et toutes positions. Développé pour être utilisé lors du soudage des aciers doux ou des aciers au carbone au type 304. Les pourcentages plus élevés de Cr et de Ni offrent la résistance requise à la fissure. Contenu de carbone d'un maximum de 0,04 %.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E309LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT0-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 L R M21 3

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	480 MPa (70 ksi)	600 MPa (87 ksi)	35 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	546 MPa (79 ksi)	38 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1 shielding gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	15 J (11 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	40 J (30 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50
C1 shielding gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min (315-630 in./min)	2.5-7.0 kg/h (5.5-15. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min (157-433 in./min)	3.0-7.5 kg/h (6.6-16. lbs/h)