

## Exaton E316LT0-4/1

Fil FCAW pour acier inoxydable 18 %Cr – 12 %Ni – 2 %Mo, pour le soudage plat et toutes positions. Spécifiquement conçu pour les applications où l'environnement de service peut produire une corrosion par piqûre. Généralement utilisé dans l'industrie du papier. Contenu de carbone d'un maximum de 0,04 %.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E316LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E316LT0-4 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

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

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Brut de soudage	450 MPa ( 65 ksi )	580 MPa ( 84 ksi )	36 %
<b>C1 shielding gas</b>			
Brut de soudage	431 MPa ( 63 ksi )	565 MPa ( 82 ksi )	37 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
<b>C1 shielding gas</b>		
Brut de soudage	-29 °C ( -20 °F )	45 J ( 33 ft-lb )
Brut de soudage	-196 °C ( -321 °F )	20 J ( 15 ft-lb )

analyse du métal d'apport							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
<b>M21 Shielding Gas</b>							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70
<b>C1 shielding gas</b>							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

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 )