

Exaton E317LT1-4/1

Fil FCAW pour acier inoxydable 18 %Cr – 12 %Ni – 3 %Mo-N, pour le soudage toutes positions. Recommandé pour le soudage de l'acier inoxydable de type 317 dans le but de donner un maximum de 0,04 % de carbone dans le dépôt de soudure. Le contenu plus élevé en molybdène, par comparaison avec le type 316L, réduit encore la susceptibilité à la corrosion par piqûre. Utilisé dans l'industrie des pâtes et papier et dans d'autres applications où on retrouve une corrosion sévère impliquant les acides sulfuriques et sulfureux et leurs sels.

Caractéristiques

Classements	SFA/AWS A5.22 : E317LT1-1(4) JIS Z 3323 : YF317LC KS D 3612 : YF317LC
--------------------	---

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
M21 Shielding gas			
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	620 MPa (90 ksi)	35 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	460 MPa (67 ksi)	600 MPa (87 ksi)	34 %

Propriétés de résilience Charpy V types

Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	20 J (15 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	47 J (35 ft-lb)

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding gas							
0.032	1.20	0.85	0.009	0.021	13.0	19.50	3.50
C1 Shielding Gas							
0.032	1.20	0.80	0.009	0.021	12.5	18.4	3.40