

Exaton E308LT1-4/1

适用于18%Cr – 8%Ni不锈钢焊接的药芯焊丝。适用于全位置焊。用于焊接301、302、304、304L、308和308L型不锈钢。如果服役温度不超过500° F(260° C)，可用于焊接321和347。低碳含量可最大程度减少碳化物析出。随着冲击韧性的增加，铁素体值会降低。碳含量不大于0.04%。

技术参数	
分类	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

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
焊态	372 MPa	568 MPa	61 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding gas		
焊态	-29 ° C	60 J
焊态	-196 ° C	30 J

全焊缝金属						
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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h