

Exaton E309LT1-4/1

适用于22%Cr - 12%Ni不锈钢焊接的药芯焊丝。适用于全位置焊。为焊接309型锻件或铸钢而设计，常用与碳钢和304型不锈钢异种钢焊接，也广泛用于堆焊碳钢。碳含量不大于0.04%。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 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	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 Shielding gas			
焊态	392 MPa	539 MPa	51 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
C1 Shielding gas		
焊态	-196 ° C	18 J
焊态	-29 ° C	55 J

全焊缝金属						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 Shielding gas						
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1
M21 Shielding Gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

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