

Exaton E309LT0-4/1

适用于22%Cr - 12%Ni不锈钢焊接的药芯焊丝。适用于平焊和横焊。为焊接大部分低碳钢与304异种钢接头而开发。由于Cr和Ni比例较高，具有较强的抗裂性。碳含量不大于0.04%。

技术参数

分类	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
----	--

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	410 MPa	546 MPa	38 %

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	40 J
焊态	-196 ° C	15 J

全焊缝金属

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

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h