

Exaton E347T1-4/1

适用于18%Cr – 8%Ni – Nb锈钢焊接的药芯焊丝。适用于全位置焊。为服役温度低于316℃时347、304、304L和321的焊接而开发。添加了铌，有助于减少碳化铬析出，提高耐腐蚀性。

技术参数	
分类	SFA/AWS A5.22 : E347T1-1 SFA/AWS A5.22 : E347T1-4 JIS Z 3323 : TS347-FB1 KS D 3612 : YF347C EN ISO 17633-A : T 19 9 Nb 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
C1 Shielding Gas			
焊态	430 MPa	620 MPa	45 %

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	29 J
焊态	-29 ° C	55 J
C1 Shielding gas		
焊态	-196 ° C	29 J
焊态	-29 ° C	55 J

全焊缝金属							
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Cu
C1 Shielding gas							
0.04	1.10	0.80	0.01	0.02	9.95	19.0	0.15

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