

Exaton 19.13.4.L (GMAW)

19.13.4.L is suitable for joining stainless CrNiMo steels e.g. 317L or similar. It is used for MIG/MAG welding.

Specifikace

Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 19 13 4 L SFA/AWS A5.9 : ER317L Werkstoffnummer : 1.4438*
--------------------	--

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	380 MPa	600 MPa	42 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
Po svaení	20 °C	140 J

Typické složení drátu %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
<=0.02	1.5	0.4	<=0.020	<=0.020	14	19	3.6	<=0.3

Sváecí parametry

A	Prmr drátu	V	Rychlost podávání drátu
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min