

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.

Especificaciones

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

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	380 MPa	600 MPa	42 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	20 °C	140 J

% Composición hilo (valores típicos)

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

Parámetros de soldadura

Amperios	Diámetro del hilo	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min