

## Exaton 19.13.4.L (GMAW)

19.13.4.L convient l'assemblage d'aciers inoxydables CrNiMo, par ex. 317L ou similaire. Il est utilisé pour le soudage MIG/MAG.

### Caractéristiques

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

### Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	380 MPa ( 55 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	42 %

### Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	140 J ( 104 ft-lb )

### Composition du fil

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

### Paramètres de soudage

Ampères	Diamètre du fil	Volts	Vitesse de dévidage
150-260 A	1.2 mm ( 0.047 in. )	24-29 V	3.0-10.0 mm/min ( 118-394 in./min )