

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.

Mszaki leírás

Osztályozások

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

Jellemző szaktípuszilárdsági tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípuszilárdság	Szakadási nyúlás
Hegesztett állapot	380 MPa	600 MPa	42 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	20 °C	140 J

Huzal összetétel

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

Hegesztési paraméterek

Amper	Huzalátmér	Feszültség	A huzaleltolás sebessége
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min