

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.

Spezifikationen

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

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	380 MPa	600 MPa	42 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	140 J

Drahtzusammensetzung

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

Schweißparameter

Strom	Drahtdurchmesser	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min