

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.

Dane techniczne

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

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	380 MPa	600 MPa	42 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	140 J

Skład drutu %

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

Parametry spawania

A	średnica drutu	V	Prędkość podawania drutu
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min