

Exaton 19.13.4.L (GMAW)

19.13.4.L, 317L veya benzeri paslanmaz CrNiMo çeliklerin birleştirilmesi için uygundur. MIG/MAG kaynanda kullanılır.

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

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	380 MPa	600 MPa	42 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynaklı Olarak	20 °C	140 J

Tipik Tel Bileşimi %								
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

Önerilen Kaynak Parametreleri			
Akm	Tel Çap	Gerilim	Tel Besleme Hızı
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min