

Exaton 19.13.4.L (GMAW)

19.13.4.L 适用于焊接 CrNiMo 不锈钢，如 317L 或同种钢）。适用于 MIG/MAG 焊接。

技术参数

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

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	380 MPa	600 MPa	42 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	140 J

焊丝成分

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

焊接参数

电流	焊丝直径	电压	送丝速度
150-260 A	1.2 mm	24-29 V	3.0-10.0 mm/min