

Exaton E316LT0-4/1

适用于18%Cr - 12%Ni - 2%Mo不锈钢焊接的药芯焊丝。适用于平焊和横焊。专为服役环境可能生成点蚀的情况而设计。通常用于纸浆和造纸业。碳含量不大于0.04%。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.22 : E316LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E316LT0-4 JIS Z 3323 : TS316L-FB0 - KR KS D 3612 : YF 316LC - KR EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 12 3 L R M21 3
----	--

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni Mo
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	450 MPa	580 MPa	36 %
C1 shielding gas			
焊态	431 MPa	565 MPa	37 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
C1 shielding gas		
焊态	-196 ° C	20 J
焊态	-29 ° C	45 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
M21 Shielding Gas							
0.030	1.30	0.60	0.008	0.020	12.0	19.0	2.70
C1 shielding gas							
0.026	1.47	0.46	0.006	0.024	12.0	18.5	2.70

熔敷数据

直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h