

Exaton E317LT1-4/1

适用于18%Cr - 12%Ni - 3% Mo- N锈钢焊接的药芯焊丝。适用于全位置焊。推荐用于焊接317型不锈钢，使焊缝中的碳含量最高为0.04%。与316L相比钼含量更高，可进一步减少点蚀的可能。用于纸浆、造纸业，以及存在硫酸、亚硫酸及其盐的其它严重腐蚀应用。

技术参数

分类	SFA/AWS A5.22 : E317LT1-1(4) JIS Z 3323 : YF317LC KS D 3612 : YF317LC
----	---

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	480 MPa	620 MPa	35 %
C1 Shielding Gas			
焊态	460 MPa	600 MPa	34 %

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	47 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
C1 Shielding Gas							
0.032	1.20	0.80	0.009	0.021	12.5	18.4	3.40
M21 Shielding gas							
0.032	1.20	0.85	0.009	0.021	13.0	19.50	3.50