

## Shield-Bright 308L X-tra

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For flat and horizontal position welding. Designed for welding types 301, 302, 304, 304L, 308, 308L steels. Ideal where service temperatures are below 500°F(260°C). Low carbon content helps minimize carbide precipitation. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
<b>Klasifikace</b>	SFA/AWS A5.22 : E308LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT0-4 JIS Z 3323 : TS308L-FB0 KS D 3612 : YF308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 19 9 L R M21 3
<b>Schválení</b>	ABS : E308LT0-1 BV : 308L (M21) CE : EN 13479 CWB : E308LT0-1 (M21) CWB : E308LT0-4 (C1) DNV-GL : VL 308L (C1) KR : RW308LG(C) (C1) LR : 304L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06611

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

<b>Svařovací proud</b>	DC+
<b>Typ legování</b>	C Cr Ni
<b>Ochranný plyn</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevností v tahu	Prodloužení
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Po svaření	410 MPa	580 MPa	40 %
<b>C1 shielding gas</b>			
Po svaření	409 MPa	549 MPa	55 %

Vrbová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
<b>M21 Shielding Gas</b>		
Po svaření	-29 °C	40 J
Po svaření	-196 °C	24 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>C1 shielding gas</b>						
0.030	1.30	0.48	0.004	0.020	9.8	19.4
<b>M21 Shielding Gas</b>						
0.022	1.40	0.90	0.004	0.020	9.9	19.6

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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