

Shield-Bright 309L X-tra

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel For flat and horizontal position welding. Developed to be used when welding most mild or carbon steels to type 304. The higher percentages of Cr and Ni provide the necessary crack resistance. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.22 : E309LT0-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT0-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L R C1 3 EN ISO 17633-A : T 23 12 L R M21 3
Schválení	ABS : E309LT0-1 BV : 309L (C1) CCS : 309LS (C1) CE : EN 13479 CWB : E309LT0-1 (M21) CWB : E309LT0-4 (C1) DNV : VL 309L MS (C1) DNV : VL 309L MS (M21) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06594

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

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

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevností v tahu	Prodloužení
M21 Shielding Gas			
Po svaření	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Po svaření	410 MPa	546 MPa	38 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
C1 shielding Gas		
Po svaření	-29 °C	40 J
Po svaření	-196 °C	15 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding Gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50

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