

## Shield-Bright 309L

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel. For all-position welding. Designed for welding type 309 wrought or cast forms, but used extensively for welding type 304 to mild or carbon steel. Also used for welding 304 clad sheets and for applying stainless steel sheet linings to carbon steel. Carbon content 0.04% maximum.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4 JIS Z 3323 : YF-309LC KS D 3612 : YF-309LC EN ISO 17633-A : T 23 12 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 L P M21 2
<b>Aprobaty</b>	ABS : E309LT1-1 ABS : E309LT1-4 BV : 309L (C1) BV : SA 309L (M21) CCS : 309L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW309LG(C) CWB : E 309LT1-1 (M21) CWB : E 309LT1-4 (C1) DNV : VL 309L (M21) KR : RW309LG(C) (C1) LR : SS/CMn UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04833 (M20,M21)

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

<b>Prd spawania</b>	DC+
<b>Rodzaj stopu</b>	C Cr Ni
<b>Gaz osonowy</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
<b>C1</b>			
Po spawaniu	368 MPa	543 MPa	44 %
<b>M21</b>			
Po spawaniu	377 MPa	559 MPa	39 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>C1</b>		
Po spawaniu	-29 °C	55 J
Po spawaniu	-196 °C	18 J
<b>M21</b>		
Po spawaniu	-29 °C	45 J
Po spawaniu	-196 °C	15 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>C1</b>						
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1
<b>M21</b>						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

## Shield-Bright 309L

### Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h