

## 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.

Dane techniczne	
<b>Klasyfikacje</b>	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
<b>Aprobaty</b>	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

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>M21 Shielding Gas</b>			
Po spawaniu	480 MPa	600 MPa	35 %
<b>C1 shielding Gas</b>			
Po spawaniu	410 MPa	546 MPa	38 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
<b>C1 shielding Gas</b>		
Po spawaniu	-29 °C	40 J
Po spawaniu	-196 °C	15 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>C1 shielding Gas</b>						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50
<b>M21 Shielding Gas</b>						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50

Dane wydajności stopiwa				
rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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