Shield-Bright 309L Xtra

Rutilfülldraht für Pufferlagen beim Plattieren sowie für Mischverbindungen artverschiedener Stähle. Bei Austenit/Ferrit-Verbindungen für Betriebstemperaturen bis maximal 300°C geeignet. Bevorzugt für Position PA und PB. Ferritanteil ca. 15 FN. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä., Zwischenlagen bei Plattierungen unter Schutzgas M21 oder C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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) NAKS/HAKC : 1.2mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06594

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Cr Ni
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
M21 Shielding Gas			
Unbehandelt	480 MPa	600 MPa	35 %
C1 shielding Gas			
Unbehandelt	410 MPa	546 MPa	38 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
C1 shielding Gas		
Unbehandelt	-196 °C	15 J
Unbehandelt	-29 °C	40 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
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

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h

Shield-Bright 309L Xtra

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h