

Shield-Bright 308L X-tra

Un fil 308L en acier inoxydable, servant souder plat. Pour souder avec un gaz de protection de composition Ar+5-25% CO₂ (M21) ou avec du CO₂ pur (C1).
x000D Courant de soudage_x000D_ DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	409 MPa	549 MPa	55 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C	40 J
Brut de soudage	-196 °C	24 J

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.030	1.30	0.48	0.004	0.020	9.8	19.4
M21 Shielding Gas						
0.022	1.40	0.90	0.004	0.020	9.9	19.6

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
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