

Shield-Bright 308L

Le Shield-Bright 308L est un fil fourré rutile conçu pour le soudage d'aciers inoxydables. Ce fil, au-delà des 304L et 308L est également adapté pour souder des aciers stabilisés de type 321 et 347, au moyen d'un gaz de protection de composition Ar/15-25%CO₂ ou au CO₂ pur. Courant de soudage_x000D_DC+

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E308LT1-1 SFA/AWS A5.22 : E308LT1-4 JIS Z 3323 : YF 308LC KS D 3612 : YF 308LC EN ISO 17633-A : T 19 9 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 L P M21 2
Agréments	ABS : E308LT1-4 ABS : E308LT1-1 BV : 308L (C1) BV : SA 308L (M21) CCS : 308L (C1) CE : EN 13479 ClassNK : KW308LG(C) CWB : E308LT1-1 (M21) CWB : E308LT1-4 (C1) DNV : VL 308L (M21) KR : RW308LG (C) (C1) LR : 304L RS : A-5 (x3CrNi 19 11) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04832 (M20,M21)

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	44 %
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	372 MPa	568 MPa	61 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C	28 J
Brut de soudage	-29 °C	50 J
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-196 °C	30 J
Brut de soudage	-29 °C	60 J

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1
M21 Shielding Gas						

Shield-Bright 308L

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h