

## Shield-Bright 309L

Le Shield-Bright 309L est un fil fourré rutile conçu pour le soudage toutes positions d'aciers inoxydables, d'aciers au carbone ou d'aciers faiblement alliés. Conçu également pour appliquer la première couche de placage sur les aciers au carbone ou les aciers faiblement alliés, au moyen d'un gaz de protection Ar/15-25%CO<sub>2</sub> ou au CO<sub>2</sub> pur. \_x000D\_ Courant de soudage\_x000D\_ DC+

Caractéristiques	
<b>Classements</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>Agréments</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 RS : A-9sp(x8CrNi 24 14) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04833 (M20,M21)

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

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

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
<b>M21 Shielding Gas</b>			
Brut de soudage	377 MPa	559 MPa	39 %
<b>C1 Shielding Gas</b>			
Brut de soudage	368 MPa	543 MPa	44 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
<b>M21 Shielding Gas</b>		
Brut de soudage	-29 °C	45 J
Brut de soudage	-196 °C	15 J
<b>C1 Shielding Gas</b>		
Brut de soudage	-196 °C	18 J
Brut de soudage	-29 °C	55 J

Analyse du métal déposé						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>C1 Shielding gas</b>						
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1

## Shield-Bright 309L

### Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
<b>M21 Shielding Gas</b>						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

### 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