

Shield-Bright 308L X-tra

Shield-Bright 308L X-tra a été conçu pour le soudage de l'acier inoxydable Type 304L, mais il peut également être utilisé pour le soudage des aciers de type 301, 302 et 304. Il peut aussi être utilisé avec succès pour le soudage des aciers inoxydables de type 321 et 347. Les conditions de service ne doivent pas dépasser 399°C (750°F) environ. Shield Bright 308L X-tra a été conçu pour le soudage en position plate et les soudures en descente horizontale avec cordons concaves et excellente suppression du laitier.

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	580 MPa (84 ksi)	40 %
C1 shielding gas			
Brut de soudage	409 MPa (59 ksi)	549 MPa (80 ksi)	55 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	40 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	24 J (18 ft-lb)

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

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min (315-630 in./min)	2.5-7.0 kg/h (5.5-15. lbs/h)

Shield-Bright 308L X-tra

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.6 mm (1/16 in.)	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min (157-433 in./min)	3.0-7.5 kg/h (6.6-16. lbs/h)