

Shield-Bright 309L X-tra

Shield Bright 309L X-tra a été développé pour le soudage des aciers forte teneur en carbone et pour le placage de première couche des aciers au carbone ou aciers faiblement alliés et pour le placage de la première couche de carbone et des aciers faiblement alliés. Shield Bright 309L 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. Pour l'assemblage des sections épaisses, il est préférable que l'acier non inoxydable soit beurré d'une couche Shield-Bright 309 X-tra et que le joint soit terminé avec Shield-Bright 316L x-tra ou 308L X-tra. La température de service ne doit pas dépasser 399°C (750°F) environ.

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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

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	480 MPa (70 ksi)	600 MPa (87 ksi)	35 %
C1 shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	546 MPa (79 ksi)	38 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
C1 shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	40 J (30 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	15 J (11 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.44	0.80	0.004	0.020	13.0	24.50
C1 shielding Gas						
0.032	1.46	0.66	0.004	0.021	12.8	24.50

Shield-Bright 309L X-tra

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)
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)