

Shield-Bright 308L

Shield-Bright 308L a été développé pour le soudage de l'acier inoxydable Type 304L et peut également être utilisé pour le soudage des aciers de type 301, 302 et 304. Il peut aussi être utilisé pour le soudage des types 321 et 347 si les conditions de service ne sont pas supérieures environ 399°C (750°F).

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 types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	580 MPa (84 ksi)	44 %
C1 Shielding gas			
Brut de soudage	372 MPa (54 ksi)	568 MPa (82 ksi)	61 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	28 J (21 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	50 J (37 ft-lb)
C1 Shielding gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	30 J (22 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	60 J (44 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3
C1 shielding gas						

Shield-Bright 308L

analyse du métal d'apport

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Données d'apport de métal

Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4.2-10. lbs/h)