

# Shield-Bright 309L

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) bei Betriebstemperaturen bis max. 300°C, insbesondere für Zwangslagenschweißungen. Auch geeignet für Zwischenlagen bei mehrlagigen korrosionsbeständigen Plattierungen. Ferritanteil ca. 15 FN. TÜV-eignungsgeprüft bis -60°C. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä., Zwischenlagen bei Plattierungen unter Schutzgas M21 oder C1.

| Spezifikationen  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
|------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | SFA/AWS A5.22 : E309LT1-1<br>SFA/AWS A5.22 : E309LT1-4<br>JIS Z 3323 : YF-309LC<br>KS D 3612 : YF-309LC<br>EN ISO 17633-A : T 23 12 L P C1 2<br>EN ISO 17633-A : T 23 12 L P M21 2                                                                                                                                                |
| Zulassungen      | ABS : E309LT1-1<br>ABS : E309LT1-4<br>BV : 309L (C1)<br>BV : SA 309L (M21)<br>CCS : 309L (C1)<br>CE : EN 13479<br>ClassNK : KW309LG(C)<br>CWB : E 309LT1-1 (M21)<br>CWB : E 309LT1-4 (C1)<br>DNV : VL 309L (M21)<br>KR : RW309LG(C) (C1)<br>LR : SS/CMn<br>RS : A-9sp(x8CrNi 24 14)<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04833 (M20,M21) |

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

|               |                        |
|---------------|------------------------|
| Schweißstrom  | DC+                    |
| Legierungstyp | C Cr Ni                |
| Schutzgas     | M21, C1 (EN ISO 14175) |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| <b>M21 Shielding Gas</b>          |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 377 MPa      | 559 MPa       | 39 %    |
| <b>C1 Shielding Gas</b>           |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 368 MPa      | 543 MPa       | 44 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| <b>M21 Shielding Gas</b>     |                |                  |
| Unbehandelt                  | -29 °C         | 45 J             |
| Unbehandelt                  | -196 °C        | 15 J             |
| <b>C1 Shielding Gas</b>      |                |                  |
| Unbehandelt                  | -196 °C        | 18 J             |
| Unbehandelt                  | -29 °C         | 55 J             |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |      |      |       |       |      |      |
|-----------------------------------|------|------|-------|-------|------|------|
| 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

### Typische Schweißgutrichtanalyse %

| C                 | Mn   | Si   | S     | P     | Ni   | Cr   |
|-------------------|------|------|-------|-------|------|------|
| M21 Shielding Gas |      |      |       |       |      |      |
| 0.030             | 1.30 | 0.90 | 0.007 | 0.024 | 12.5 | 23.5 |

### Leistungsdaten

| Durchmesser | Strom     | Volt    | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
|-------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| 1.2 mm      | 130-220 A | 24-29 V | 5.8-14.4 m/min               | 1.9-4.6 kg/h      |