

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%CO₂ ou au CO₂ pur. _x000D_ Courant de soudage _x000D_ DC+

Caractéristiques	
Classements	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
Agréments	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.

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

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

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C	45 J
Brut de soudage	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
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
C1 Shielding gas						
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
M21 Shielding Gas						
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