

Shield-Bright 308L X-tra

Shield-Bright 308L X-tra是一种非常适合焊接18~20%Cr-8~12%Ni不锈钢平焊和角焊的金红石药芯焊丝。除304L和308L系列外，其也适合焊接稳定化的321和347型不锈钢。Shield-Bright 308L X-tra在传统非脉冲电源上使用Ar/15-25%CO₂或纯CO₂保护气体焊接时，具有优良的可焊性能。该焊丝具有“焊工友好型”特点，始终可在广受欢迎的射流电弧过渡模式下使用。熔渣可自动浮起或可轻松脱离，让焊缝清洁平坦并熔深良好，板料边缘具有极为平滑的熔湿效果。与实芯焊丝不同的是不会形成硅岛，因此节省了焊缝清理时间。该药芯焊丝可获得具有很高X射线质量的焊缝。单面焊根部焊道可在陶瓷衬垫上以极高的生产率在完成。

技术参数	
分类	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
批准	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 VdTV : 06611

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
焊态	409 MPa	549 MPa	55 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21 Shielding Gas		
焊态	-29 ° C	40 J
焊态	-196 ° C	24 J

全焊缝金属						
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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	150-250 A	25-32 V	8.0-16.0 m/min	2.5-7.0 kg/h
1.6 mm	200-350 A	26-34 V	4.0-11.0 m/min	3.0-7.5 kg/h