

Shield-Bright 308L

Alambre tubular tipo fluxcored para soldadura en todas las posiciones para aceros inoxidables 8%Cr-8%Ni. Adecuado para la soldadura de aceros inoxidables de los tipos 301, 302, 304, 308 y 308L. También se puede utilizar para la soldadura de acero inoxidable del tipo 321 y 347, si la temperatura de funcionamiento no supere 260 °C. Su bajo contenido de carbono minimiza la formación de carburos precipitados.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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)

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
Como queda soldado	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
Como queda soldado	372 MPa	568 MPa	61 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
M21 Shielding Gas		
Como queda soldado	-196 °C	28 J
Como queda soldado	-29 °C	50 J
C1 Shielding gas		
Como queda soldado	-196 °C	30 J
Como queda soldado	-29 °C	60 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Shield-Bright 308L

% típico de análisis de metal de soldadura

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3

Depósito

Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h