Shield-Bright 308L X-tra

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For flat and horizontal position welding. Designed for welding types 301, 302, 304, 304L, 308, 308L steels. Ideal where service temperatures are below 500°F(260°C). Low carbon content helps minimize carbide precipitation. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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 VdTÜV : 06611

Schválení jsou založena na umístní závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	C Cr Ni
Ochranný plyn	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	**Mez skluzu**	**Mez pevnosti v tahu**	**Prodloužení**
M21 Shielding Gas			
Po svaení	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
Po svaení	409 MPa	549 MPa	55 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	**Testovací teplota**	**Vrubová houževnatost**
M21 Shielding Gas		
Po svaení	-29 °C	40 J
Po svaení	-196 °C	24 J

Typického chemické složení svarového kovu v %						
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

Údaje ukládání				
Prmr	**A**	**V**	**Rychlost podávání drátu**	**Produktivita**
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