

Shield-Bright 308L

FCAW wire for 18%Cr - 8%Ni stainless steel, For all-position welding. For welding types 301, 302, 304, 304L, 308 and 308L of stainless steel. May be used for welding types 321 and 347 if service temperature does not exceed 500°F(260°C). Low carbon content minimizes carbide precipitation. Ferrite values will lower as impact toughness increases. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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)

Schválení jsou založena na umístění 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	44 %
C1 Shielding gas			
Po svaení	372 MPa	568 MPa	61 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 Shielding Gas		
Po svaení	-196 °C	28 J
Po svaení	-29 °C	50 J
C1 Shielding gas		
Po svaení	-196 °C	30 J
Po svaení	-29 °C	60 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.20	0.90	0.007	0.025	10.1	19.3

Shield-Bright 308L

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 shielding gas						
0.025	1.10	0.70	0.007	0.025	10.0	19.1

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h