

Shield-Bright 309L

FCAW wire for 22%Cr - 12%Ni stainless steel. For all-position welding. Designed for welding type 309 wrought or cast forms, but used extensively for welding type 304 to mild or carbon steel. Also used for welding 304 clad sheets and for applying stainless steel sheet linings to carbon steel. Carbon content 0.04% maximum.

Specifikace	
Klasifikace	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
Schválení	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)

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	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding Gas			
Po svaení	368 MPa	543 MPa	44 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
M21 Shielding Gas		
Po svaení	-29 °C	45 J
Po svaení	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
Po svaení	-29 °C	55 J
Po svaení	-196 °C	18 J

Typického chemického složení svarového kovu v %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5
C1 Shielding gas						

Shield-Bright 309L

Typického chemické složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1

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