Shield-Bright 308L

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Zwangslagenschweißung unter Schutzgas M21 oder C1, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende oxidfreie Nahtoberfläche. Für Werkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1,4308, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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)

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Cr Ni
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
M21 Shielding Gas			
Unbehandelt	410 MPa	580 MPa	44 %
C1 Shielding gas			
Unbehandelt	372 MPa	568 MPa	61 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
M21 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	50 J
Unbehandelt	-196 °C	28 J
C1 Shielding gas		
Unbehandelt	-196 °C	30 J
Unbehandelt	-29 °C	60 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
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

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

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h