

Shield-Bright 309L

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) bei Betriebstemperaturen bis max. 300°C, insbesondere für Zwangslagenschweißungen. Auch geeignet für Zwischenlagen bei mehrlagigen korrosionsbeständigen Plattierungen. Ferritanteil ca. 15 FN. TÜV-eignungsgeprüft bis -60°C. Für Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä., Zwischenlagen bei Plattierungen unter Schutzgas M21 oder C1.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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
Zulassungen	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)

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	377 MPa	559 MPa	39 %
C1 Shielding Gas			
Unbehandelt	368 MPa	543 MPa	44 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
M21 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	45 J
Unbehandelt	-196 °C	15 J
C1 Shielding Gas		
Unbehandelt	-196 °C	18 J
Unbehandelt	-29 °C	55 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 Shielding gas						
0.029	1.10	0.80	0.007	0.024	12.4	23.1

Shield-Bright 309L

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.030	1.30	0.90	0.007	0.024	12.5	23.5

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