

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.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Aprobaciones	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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Corriente de soldadura	DC+
Tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
Como soldado	410 MPa	580 MPa	40 %
C1 shielding gas			
Como soldado	409 MPa	549 MPa	55 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
M21 Shielding Gas		
Como soldado	-196 °C	24 J
Como soldado	-29 °C	40 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)						
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

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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